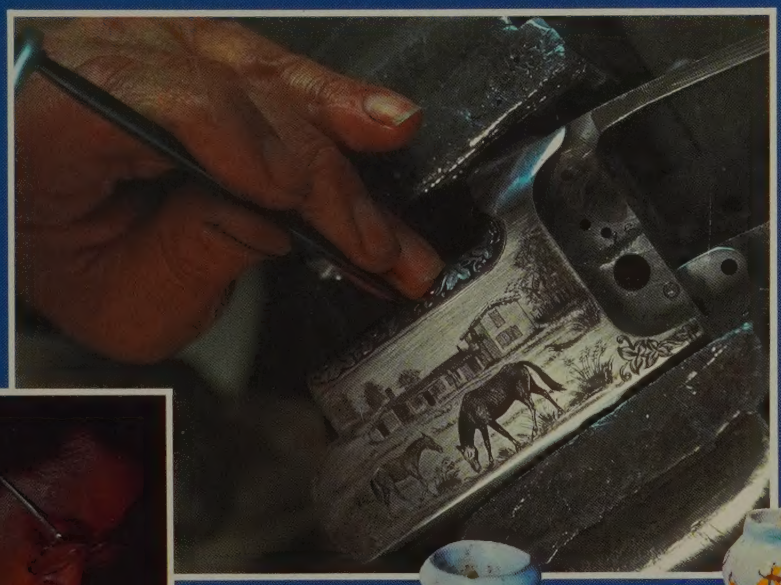
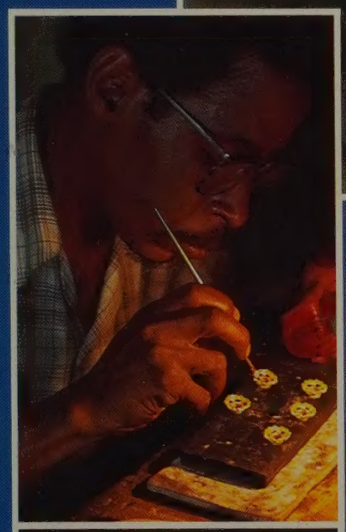
MÉTIERS D'ART et de traditions





Larousse

Chez le même éditeur

ÉGLISES ET ABBAYES EN FRANCE

par Sabine Melchior-Bonnet.

En contemplant, région par région, les splendeurs romanes et gothiques, ce livre fait revivre l'émulation qui régnait alors pour construire sur terre la cité de Dieu. (160 pages.)

CHÂTEAUX DU MOYEN ÂGE EN FRANCE

par Eve Mercier-Sivadjian et Jean-Louis Sivadjian.

Un passionnant voyage à travers la France pour découvrir, région par région, l'histoire des plus remarquables forteresses du Moyen Âge, inlassablement détruites, reconstruites au fil des invasions, des sièges, des batailles... (144 pages.)

CHÂTEAUX DE LA LOIRE*

par Sabine Melchior-Bonnet.

Lieu marqué par le règne des Valois, prestigieux théâtre de festivités et de sombres complots, le Val de Loire témoigne de cette « Doulce France » dont les images de ce livre évoquent la permanence. (144 pages.)

VISAGES DE LA FRANCE*

Un choix des sites et hauts lieux architecturaux les plus célèbres de France parce que les plus représentatifs d'un élan créateur ou de moments particuliers de notre civilisation. (160 pages.)

PARIS*

Photos en couleurs,
commentaire de J.-M. Carzou :
Paris au long de ses arrondissements comme au fil de l'histoire, de Lutèce aux chantiers d'après-demain, de la ville-musée à l'activité quotidienne. (144 pages.)

Chaque volume cartonné (23 x 29 cm), tout en couleurs.

*(Deux éditions : en français ou en anglais).

MÉTIERS D'ART
et de traditions

MÉTIERS D'ART et de traditions

préface d'André Velter

Larousse

17, RUE DU MONTPARNASSE - 75298 PARIS CEDEX 06

Le présent volume appartient à la dernière édition (revue et corrigée) de cet ouvrage. La date du copyright mentionnée ci-dessous ne concerne que le dépôt à Washington de la *première* édition.

© Larousse – Sélection du Reader's Digest, 1981-1984.
© Librairie Larousse, 1986.

Toute reproduction, par quelque procédé que ce soit, de la nomenclature contenue dans le présent ouvrage et qui est la propriété de l'Éditeur, est strictement interdite.

Librairie Larousse (Canada) limitée, propriétaire pour le Canada des droits d'auteur et des marques de commerce Larousse. — Distributeur exclusif au Canada : les Éditions Françaises Inc., licencié quant aux droits d'auteur et usager inscrit des marques pour le Canada.

ISBN 2-03-516306-6

NORD-
PAS-DE-
CALAIS
PICARDIE
HAUTE-
NORMANDIE
BASSE-
NORMANDIE
CHAMPAGNE-
ARDENNE
ALSACE
LORRAINE
ILE-DE-FRANCE
BRETAGNE
PAYS-DE-
LA-LOIRE
CENTRE
BOURGOGNE
FRANCHE-
COMTÉ
POITOU-
CHARENTES
LIMOUSIN
AUVERGNE
RHÔNE-ALPES
AQUITAINE
PROVENCE-
ALPES-
CÔTE D'AZUR
LANGUEDOC-
ROUSSILLON
MIDI-PYRÉNÉES
CORSE
0
200 km

SOMMAIRE

LES CHEMINS DE LA SAUVEGARDE (9)

Bretagne

Finistère Folklore breton en faïences de Quimper (14)
Avec les filandières de l'île d'Ouessant (16)
Côtes-du-Nord Renaissance de la harpe celtique (18)
Ile-et-Vilaine Les souffleurs de verre de Fougères (20)
Morbihan Les moissonneurs de crustacés (22)

Pays de la Loire

Loire-Atlantique Les toits de chaume de l'île de Brière (26)
Mayenne De l'élaboration du charbon de bois (28)
Vendée Charpentier de yoles de mer (30)
Maine-et-Loire L'avenir rose des carreaux des Rairies (32)
Sarthe Potiers et faïenciers de Malicorne (34)

Poitou-Charentes

Vienne Ajoureuse de cœur à Angles-sur-l'Anglin (38)
Deux-Sèvres Herbe aux anges, herbe aux démons ? (40)
Charente La haute tradition du papier à la cuve (42)
Charente-Maritime Quand le charron se fait miniaturiste (44)

Normandie

Calvados Les grès au sel des cruchons à calva (48)
Manche Neuf siècles de fondeurs d'airain (50)
Orne Des dentelles de rêve au point d'Alençon (52)
Eure Noblesse de la ferronnerie d'art (54)
Seine-Maritime Sculpteurs d'ivoire dans un port normand (56)

Picardie

Somme Au pays de Lafleur et de Tchot Blaise (60)
Aisne Les vanniers de la Thiérache (62)
Oise Tous les métiers du cheval (64)

Nord - Pas-de-Calais

Nord Fibre de verre et tir à l'arc (68)
Pas-de-Calais Le hareng, le sel et le saurisseur (70)

Ile-de-France

Essonne.
Hauts-de-Seine Des maquilleurs pour le cinéma (74)
Yvelines Reliure d'art et dorure sur cuir (76)
Seine Perruquier de son état (78)
Seine-Saint-Denis
Val-de-Marne Le sculpteur sur bois d'Alfortville (80)
Val-d'Oise Ils savent restaurer les tapisseries (82)
Seine-et-Marne Comment s'affine un fromage de Brie (84)

Alsace

Bas-Rhin Les moules à kouglof de Soufflenheim (88)
Haut-Rhin Les carreaux du kelch (90)

Lorraine

Meurthe-et-Moselle Brodeuses-perleuses aux doigts de fée (94)
Vosges Deux siècles d'imagerie populaire (96)

Champagne-Ardenne

Aube Mille facettes pour cristal taillé (100)
Marne A l'enseigne du vigneron (102)
Ardennes La double carrière du point de Sedan (104)

Bourgogne

Côte-d'or La longue route du pain d'épice (108)
Nièvre Puysaye, terre de potiers (110)
Saône-et-Loire Le charpentier de tonneaux (112)
Yonne Une patience de batteur d'or (114)

Franche-Comté

Jura Les « bouffardes » de Saint-Claude (118)
Doubs Au pays du brési et de la morteau (120)
Haute-Saône Tresseur d'osier pour dames-jeannes (122)

Centre

Cher Aux confins du Berry, les potiers de la Borne (126)
Eure-et-Loir Maîtres verriers des temps modernes (128)
Indre Le ferronnier de Gargilesse (130)
Indre-et-Loire Une tannerie d'hier à Château-Renault (132)
Loiret Friandise rare, le cotignac de Saint-Ay (134)

Limousin

Haute-Vienne Les émaux peints de Limoges (138)
Corrèze L'ébéniste de Saint-Priest-de-Gimel (140)
Creuse Les lissiers d'Aubusson (142)

Auvergne

Cantal Les compagnons du buffadou (146)
Potier d'étain à Chalvignac (148)
Puy-de-Dôme Sculpture en noir sur pierre de Volvic (150)
Haute-Loire La dentellière du Velay (152)
Allier Terre de Moulins et tourneurs de pots (154)

Aquitaine

Dordogne Caveur de truffes en Dordogne (158)
Pyrénées-Atlantiques Ainsi tintent les sonnailles de Nay (160)
Naissance d'une chistera au Pays basque (162)
Gironde L'art verrier et le vin (164)
Landes Saigneur des pins, le gemmeur des Landes (166)
Lot-et-Garonne Filature en famille au moulin de Gavaudun (168)

Midi-Pyrénées

Hautes-Pyrénées Paysan-artisan en Bigorre (172)
Aveyron Les doigts noirs du coutelier de Laguiole (174)
Lot Cuisine de l'oie, prestige du Lot (176)
Tarn Les chaudronniers du cuivre rouge (178)
Ariège Sabots et légendes de Bethmale (180)
Gers Foudres géants en pays d'Armagnac (182)
Haute-Garonne Revel, haut lieu de l'ébénisterie (184)
Les faïences bleues de Martres-Tolosane (186)
Tarn-et-Garonne Peut-on se passer du balai de sorgho ? (188)

Languedoc-Roussillon

Hérault Les jeux de l'homme et du taureau (192)
Aude Carnaval au pays de la blanquette (194)
Gard De bombyx chinois en mûriers japonais (196)
Lozère Toits rustiques en écailles de pierre (198)
Pyrénées-Orient. Les gourdes en peau de Bourg-Madame (200)

Rhône-Alpes

Ain Rencontre avec un tourneur sur buis (204)
Loire Joyaux de la gravure sur armes (206)
Rhône Sont-ils vraiment les derniers canuts ? (208)
Ardèche De la châtaigne au pain de l'arbre (210)
Drôme Les bijoux en or de Valence (212)
Haute-Savoie Vétéran des fromages, la tomme de Savoie (214)
Savoie Vaisselle des Bauges en bois tourné (216)
Isère La poly-technique du facteur d'orgues (218)

Provence-Alpes-Côte d'Azur

Alpes-de-Haute-Provence Le chemin parfumé de la lavande (222)
Var Au son des galoubets et des tambourins (224)
Vaucluse Fabricant d'appeaux à Carpentras (226)
Hautes-Alpes Les jouets du Queyras, un art populaire (228)
Alpes-Maritimes Dans le secret des verriers de Biot (230)
Bouches-du-Rhône Maître-sellier en Camargue (232)
L'univers sacré des santons de Provence (234)

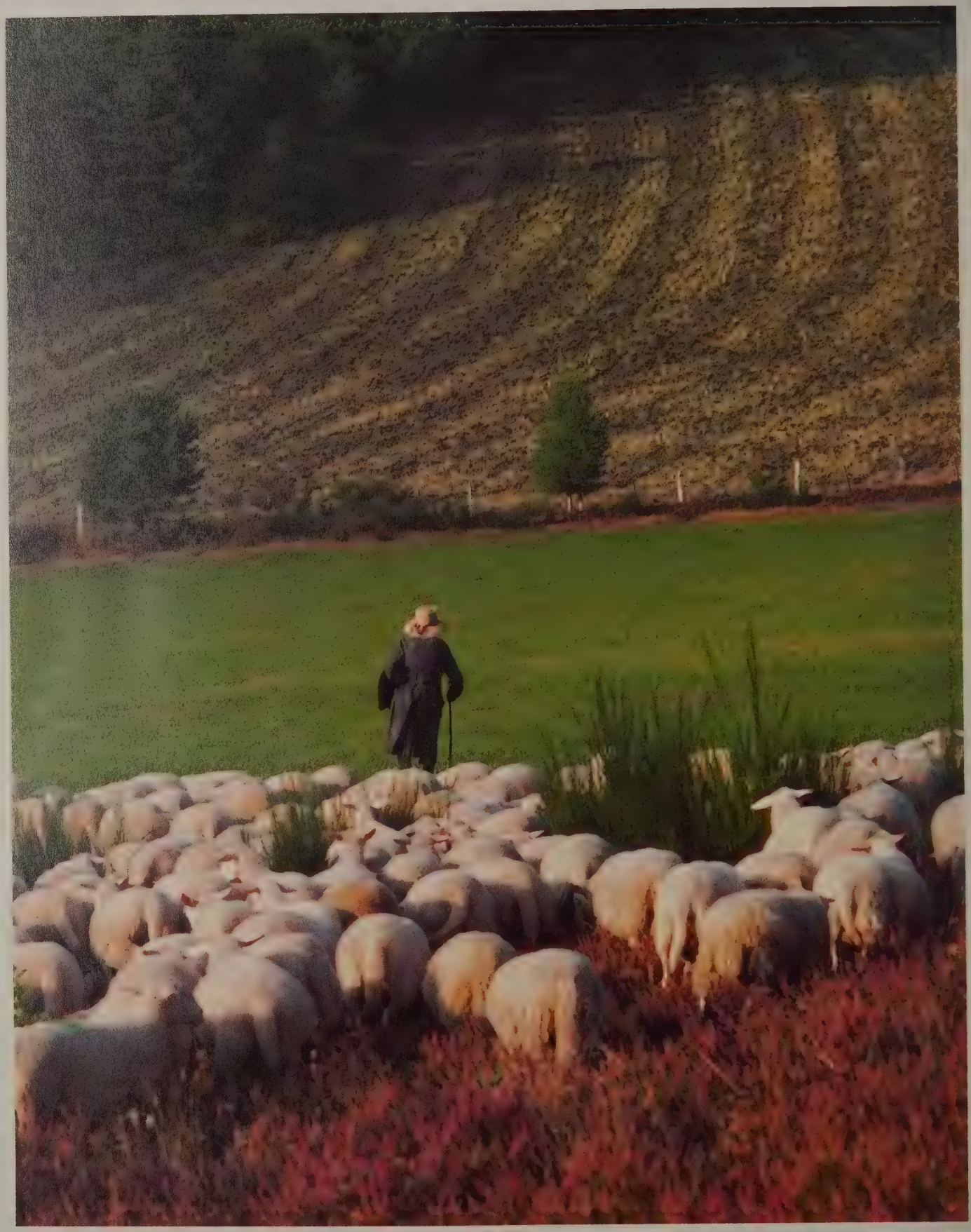
Corse

Corse-du-Sud Vendredi saint à Sartène (238)
Haute-Corse A l'enseigne de la Corsicada (240)

Départements d'outre-mer

Guadeloupe Le rhum à 59 degrés du père Labat (244)
Martinique Le règne en liesse de Sa Majesté Vaval (246)
Guyane Les plumassières de Sinnamary (248)
Réunion Les beaux jours de Cilaos (250)

Des choses et des mots (253)



LES CHEMINS DE LA SAUVEGARDE

L'artisan est un artiste du quotidien qui crée au plus près de la vie. Ses œuvres sont à l'image de la mémoire populaire, nées de siècles de savoir-faire, issues d'une multitude de gestes, comme si de génération en génération s'était transmis l'art exact des choses. Non pas de toutes choses, mais de celles qui allient l'utile à l'agréable, sans jamais sortir du champ de la nécessité.

Car le monde de l'artisanat se défie des besoins artificiels. S'il fait sa place au rêve ou à la joie ludique, il n'alimente pas le cycle déshumanisé de la consommation : il laisse cela aux productions normalisées de l'industrie, lesquelles se doivent, après la séduction du premier abord, d'engendrer sans cesse une insatisfaction nouvelle.

Cet effet de mode, et la détérioration du rapport à l'objet qu'il implique, actionne la logique productiviste des grandes entreprises. Le périssable est au cœur de leur dispositif. En programmant la précarité, elles assurent le constant ressac de la demande. La loi de leur économie, c'est le tournis généralisé, planétaire, puisqu'il faut tourner la tête à des populations entières pour que les stocks et les usines puissent, à leur tour, tourner...

La création artisanale se tient à l'opposé de cette frénésie illusoire. Elle requiert la durée et l'enracinement. L'artisan est toujours un témoin de son terroir et de sa communauté. Chacune de ses œuvres s'apparente à un signe de reconnaissance. Par les matériaux employés, par l'esthétique développée, par les symboles représentés, elle suggère son aire d'origine et porte trace des traditions locales. Loin d'être limitée à sa fonction pratique, elle incarne une part de l'identité collective, elle exalte la connivence des êtres et des lieux.

Les yoles qui sillonnent les marais entre Vilaine et Gironde appartiennent au pays de Monts et à lui seul. Leurs étraves effilées évoquent les pirogues, leurs fonds arrondis ont des airs de gondoles, mais ces vagues ressemblances n'indiquent nullement de stricts cousinages. La grâce singulière des embarcations vendéennes répond aux exigences d'une nature spécifique.

Glisser dans les roselières, fendre les hautes herbes, franchir à fleur de terre un champ à peine inondé, voilà ce que réclament les habitants – paysans ou chasseurs – quand l'hiver les contraint à emprunter pour leurs déplacements les incertains chemins d'eau des environs de Soullans. Ni les barques plates du marais poitevin, ni les chalands de Brière n'ont à suivre de pareils parcours, aussi présentent-ils d'autres profils et mobilisent, lors de leur construction, des acquis différents.

En respectant scrupuleusement les techniques anciennes, souvent léguées de père en fils, le charpentier de yoles agit dans le modeste domaine qui est le sien contre l'uniformisation du monde, contre la perte d'identité des hommes qui l'entourent. Et il exprime cela avec une sobre lucidité : « Heureusement que j'ai de temps en temps un bateau à faire ; rien de tel pour garder le moral ; c'est ma façon à moi de sentir que mon pays ne s'en va pas. »

Et l'enjeu est bien celui-là, qui conjugue tonicité mentale et pérennité d'un espace originel. Un tel équilibre, une telle harmonie supposent que s'ajoute à l'efficience des gestes créateurs la sauvegarde des coutumes et des légendes qui sont la substance même de l'imaginaire, de cette nuit aimantée, irrationnelle, merveilleuse qui garde une fraîcheur régénérante de source vive. La main de l'artisan, en façonnant les objets un à un, dote ceux-ci d'une charge affective qui d'emblée les arrache à tout anonymat.

D'ailleurs, c'est en nommant précisément les ustensiles utilitaires que l'on préserve le sens de leur présence et que l'on superpose au graphique abstrait d'une nation – fait de tracés et de points sur une carte – la géographie fraternelle de son art de vivre. Que les dentelles viennent du Velay, les verres de Biot, les tapis de Sedan, les couteaux de Laguiole ou les appeaux de Carpentras confère immédiatement aux choses un supplément d'être. Il y a ainsi moins d'amnésie, la circulation des marchandises excède l'ordre mercantile en se doublant d'échanges sans prix, d'échanges destinés à revivifier la sagesse commune, puisque chaque création est un repère d'origine qui véhicule les mythes, les récits fondateurs et l'inspiration secrète de son terroir.

Dans cette perspective, on ne posssède pas pour posséder, on ne se contente pas d'être le jouet de ses propres accessoires domestiques : on vérifie son appartenance à une communauté humaine dans laquelle les particularismes s'imposent comme des richesses

et non comme des facteurs d'exclusion. Seuls les artisans – et les paysans, qui sont, ne l'oublions pas, les artisans de la terre nourricière – peuvent sauver, au travers des œuvres concrètes et usuelles qu'ils modèlent, cette indispensable profusion du sens, cette multiplicité des formes, des goûts et des couleurs qui sont autant de viatiques pour élargir l'horizon des jours.

Car l'ennui, l'angoisse, l'isolement se lèvent d'abord des choses sans âme, des objets qui se referment sur leur seule fonction. Là où la main de l'homme n'a pas laissé sa marque, et parfois son apparente imperfection, commence un territoire opaque, indifférent et finalement hostile. Les produits industriels, à l'efficacité transitoire, n'ont d'autre visée que la rentabilité immédiate ; ils sont les émanations d'une économie désincarnée, proliférante et meurtrière qui ne se soucie jamais de ses ravages annexes, notamment des coupes sombres qu'elle effectue dans les mentalités. Voilà pourquoi la survivance d'une vaste trame artisanale constitue, pour un peuple, la chance première de sa survie en tant que collectivité cohérente et solitaire.

Le tour de France des ateliers, des échoppes, des jeux et des fêtes proposé par ce livre permet de mesurer la solidité du tissu traditionnel, avec ici des déchirures et là des résurrections. Il ne s'agit nullement d'un périple nostalgique, ni d'un pélerinage de la désuétude. Si le passé affleure partout, c'est pour donner à la vie présente sa pleine densité, mais jamais pour célébrer un quelconque vertige passéiste.

Un pays qui perd la mémoire est prêt à l'hébétude et, à terme, à la servitude. Résister au déferlement des productions normalisées, privilégier les créations originales issues du rapport chaleureux de la main et de l'outil, c'est ajourner toute normalisation individuelle, c'est éviter d'être transformé en spectateur de sa propre existence.

Qu'un simple instrument de musique renaisse, voilà une écoute reconquise, voilà un espace sonore qui efface ses neuves frontières et retrouve le jaillissement d'un chant immense. Aussi, le luthier breton qui a renoué avec la fabrication des harpes celtiques s'apparente-t-il à un magicien. Grâce à lui, l'accord primordial des hommes et des éléments peut être restitué. Le vent fou sur la lande, les plaintes océanes ou les murmures de la forêt de Brocéliande trouvent désormais leurs échos sublimés sous les doigts des musiciens...

En nos temps de désespérance, une mélodie, sans doute, ne fait pas le printemps. Elle n'annonce pas le retour d'un âge d'or idéal. Elle indique cependant qu'une exploration en-deçà de l'oubli est encore possible pour aller y quérir les forces essentielles à l'enchantement d'aujourd'hui.

André Velter

Bretagne

Finistère, Côtes-du-Nord, Ille-et-Vilaine, Morbihan et les îles...
Bretagne...
Provocation d'un point opposé
aux assauts d'un océan lancé sur cinq mille kilomètres...
Ainsi impliqué dans l'obstination de cette mer à assaillir et de ce sol à résister,
le Breton pouvait-il, par nature,
être lui-même autrement qu'obstiné ?
Il n'y a pas si longtemps, le centralisme jacobin,
hérité des temps où les « bleus » traquaient les Chouans à coups de fusils,
confinait la Bretagne dans un regrettable sous-développement.
Elle a duré bien longtemps la traversée de ce tunnel
où l'on confondait tradition et biniouserie, où les spécialistes du safari-photo
traquaient sans retenue le mangeur de crêpes au chapeau rond.
Or, il se trouve qu'en une paire de décades seulement,
les plus déshérités des Français,
sans jamais rien renier d'eux-mêmes,
sont parvenus en tête de tous les champions agricoles du Marché Commun.

△ *Avant la cuisson, le pinceau campe un décor « au Petit Breton » et le motif du marly.*
Phot. Rives-C.E.D.R.I.

Folklore breton en faïences de Quimper

À la fin du XVII^e^ siècle, il n'existait aucune faïencerie en Bretagne, mais de l'argile en abondance dans le lit de l'Odet, du bois pour les fours dans les épaisses forêts celtiques et de la main-d'œuvre bon marché. Il n'en fallait pas moins pour décider un Provençal, Jean-Baptiste Bousquet, à fonder, avec 2 000 livres d'économies, la première faïencerie de Quimper-Locmaria. Bousquet avait travaillé à Marseille et à Moustier. Il eut des successeurs venus de Nevers, de Rouen... tous, ou presque, très imprégnés du style des faïenceries de leur terre natale, et, de cette époque, aucune pièce à décor vraiment original ne nous est parvenue. L'essor vint dans la seconde moitié du XVIII^e^ siècle, grâce à Pierre Clément Caussy, qui laissa une production considérable et obtint du Parlement de Bretagne une quasi-exclusivité commerciale pour ses faïences et ses « pipes à fumer » en terre.

△ *Lorsque le motif à reproduire est assez simple, le décorateur opère directement sur l'émail cru sans avoir recours au poncif de papier-calque qui le guide habituellement. Ceci appelle un coup de pinceau très sûr, car il est définitif. Un artisan peut ainsi décorer 4 à 5 pièces à l'heure. Mais il arrive que la complexité du décor soit telle qu'il faille compter 40 heures de travail.*
Phot. Rives-C.E.D.R.I.

▷ *Assiette « au Petit Breton » de la fin du XIX^e^ siècle.*
Phot. Musée départemental breton.

▷ *Terre rouge vernissée de la fin du XVIII^e^ siècle.*
Phot. Musée départemental breton.

Sous la Révolution, alors que l'activité artistique somnole, on assiste au développement d'une production utilitaire très rustique de terres vernissées à décors rudimentaires qui ne manquent pas de charme. L'exposition de Paris de 1878 révéla les premiers motifs dits « au Petit Breton », créés par le peintre Alfred Beau. Ses personnages en habit folklorique, filant, buvant, dansant la gavotte au son du biniou, connurent un succès immédiat servi par le développement du tourisme naissant, qui trouvait là des objets-souvenirs assez évocateurs.

Paradoxalement, ce succès ne servit pas la vénérable faïencerie quimpéroise, car elle fut immédiatement copiée, pillée par des faïenceries plus industrielles. Cette concurrence acharnée s'atténua lorsque les faïenciers quimpérois s'entendirent pour signer leurs productions selon un protocole très précis. Les pièces devaient porter la marque distinctive de la faïencerie, suivie de l'origine. Par exemple HB Quimper (Porquier-Beau) et HB Quimper, sigle qui appartient à de nombreuses maisons successives dont on peut retenir les principales : de La Hubaudière, Eloury, Dumaine-Tanquerey et, depuis le XIX[e] siècle, la célèbre maison Henriot.

Quimper a produit principalement de la vaisselle (pots, plats, assiettes, pichets, bols), des vases à fleurs, des vide-poches, des encriers, des pipes, des secouettes (tabatières), des séries de pièces à vocation purement décorative : reproductions d'instruments de musique (binious, violons, flûtes, trompettes, cors de chasse) ou plaques émaillées.

Les couleurs dominantes du vieux quimper sont le blanc légèrement bleuté de la « couverte » — l'émail du fond —, le violet de manganèse qui confine au pourpre foncé, le bleu de cobalt, l'ocre de fer, le jaune d'antimoine, le rouge parfois grumeleux obtenu avec des terres naturellement colorées et, plus rarement, le vert de cuivre.

Une gamme chromatique vive et forte, au-delà des formes, du choix des sujets et des motifs, signe la faïence bretonne authentique.

△ *Dans ce vieux décor de plat des faïenceries Henriot réalisé vers les années 20, on retrouve l'essence même de la production quimpéroise du XIX[e] siècle : les scènes de la vie de l'époque, les cartes et légendes bretonnes, signées pour la plupart Porquier-Beau.*
Phot. Y. R. Caoudal-Azimut.

◁ *Assiette « calotte » décorée de fleurs géométriques.*
Phot. Musée départemental breton.

Avec les filandières de l'île d'Ouessant

Étrange association d'idées pour qui connaît Ouessant la Haute, dressée là-bas au bout du monde, parmi des éléments trop souvent déchaînés.

Et pourtant, quelle place occupent dans l'île ces quelque six mille moutons ! Leur célèbre foire attire en février les touristes, les journalistes et la télévision. Peu après cet événement, bref mais haut en couleur, a lieu la tonte, qui va marquer quotidiennement la vie de l'île pendant des mois. Car elles sont encore relativement nombreuses, les femmes d'Ouessant qui transforment les toisons brutes en tricots confortables, assurant entièrement elles-mêmes toutes les phases de cette métamorphose : dessuintage, cardage, filage, etc.

Ce n'est pas par nostalgie du passé, car les Ouessantines n'ont jamais abandonné les gestes simples et beaux de leurs aïeules ; elles n'ont pas non plus découvert dans leur grenier un vieux fuseau émouvant qu'elles auraient ressuscité ; non, aucune faille dans la continuité des coutumes ancestrales.

Voici donc la tonte, la douce récolte des flocons moelleux aux longues fibres, un noble et merveilleux cadeau que les moutons d'Ouessant offrent à leurs maîtresses, comme pour les remercier de ne pas les laisser seuls sur l'île malgré l'appel d'une vie moins rude sur le continent.

C'est d'abord le tri : d'un côté, la laine du dos, des flancs et des épaules, car c'est la meilleure ; avec le reste, on fera des matelas et des couvertures, ces fibres sont trop courtes pour être filées.

La toison maculée et grasse appelle un bon nettoyage. Brindilles et terre sont grossièrement éliminées

△ *Pour que le fuseau torde la laine convenablement, son centre de gravité est situé vers le bas grâce à son bombé et surtout à cette longue tige métallique placée à l'extrémité de l'appareil et que la fileuse fait tourner entre ses doigts.*
Phot. B. Henry

△ *Depuis l'automne, les moutons vivent en liberté sur la lande, broutant une herbe chargée d'embruns qui rend leur chair succulente. Les voici rassemblés pour la foire aux moutons de février. Laine blanche, tête et pattes noires, la nouvelle race ouessantine est issue des nombreux croisements de la race noire initiale, qui se composait d'individus petits et nerveux, avec les southdowns anglais, blancs et ronds.*
Phot. B. Desjeux.

△ *La tonte a lieu au printemps. La tondeuse électrique a remplacé les cisailles d'autrefois, mais la tonte reste un travail méthodique. On ouvre la toison en partant du cou et on l'enlève d'une seule pièce pour rendre plus aisé le triage des fibres. Les longues fibres, les meilleures, celles du dos, serviront aux fileuses.*
Phot. B. Desjeux.

avant le bain, puis la laine est immergée pendant huit jours, pressée doucement et brassée dans l'eau froide, faisant naître une mousse légère : c'est le suint qui se dissout. Il faut rincer, rincer encore, de nombreuses fois, jusqu'à ce que l'eau soit claire. Alors on peut presser la laine sans la tordre : elle est élastique et souple à souhait. Pour la faire sécher, il suffit de l'étaler à l'ombre dans un endroit très aéré. C'est une laine encore grasse chargée de surge, sorte de suint qui confère aux vêtements en laine naturelle d'inappréciables propriétés : confort, solidité, imperméabilité. D'ailleurs, les lavages à l'eau tiède et savonneuse se chargeront, hélas ! d'enlever à la longue ce précieux film protecteur.

La moisson vaporeuse est rentrée, presque prête pour le fuseau. Les touffes de laine sont démêlées à la main, puis cardées, afin que leurs brins se présentent dans le même sens. Des deux plaques de la carde, munies de pointes d'acier, l'une retient la touffe, l'autre la peigne et l'étire. Filage et cardage s'opèrent presque simultanément, pour ne pas encombrer par une longueur trop importante. Le fuseau est un bâton de bois, long de 15 centimètres environ, effilé aux extrémités. La fileuse noue sur la partie renflée le bout de laine qui servira d'amorce et l'accroche à la pointe du fuseau en le laissant dépasser de quelques centimètres qu'elle effiloche. De sa main gauche, elle tient la boule de laine cardée dont elle tire un petit ruban de fibres qu'elle va plaquer contre la mèche effilochée : son premier raccord est effectué. Alors sa main droite prend la tête du fuseau, le lance. C'est le début d'un mouvement incessant, patient, précis, régulier, où le bras qui s'écarte allonge le ruban que la rotation du fuseau transforme en un fil.

Toujours au même rythme, la main droite tire un nouveau ruban tout en s'assurant que le fuseau tourne toujours, sinon le fil se détordrait. Enfin, quand elle en a une longueur suffisante, la fileuse décroche le fil, qu'elle enroule au bas du fuseau ; puis elle le raccorde de nouveau et recommence à filer.

Il faut une main experte pour réussir ce travail, une synchronisation parfaite, un œil sur tout, une grande maîtrise.

Les femmes d'Ouessant semblent préférer le fuseau au rouet. Moins encombrant, il leur laisse le loisir d'aller filer sur le pas de la porte, ou, par les beaux jours d'été, sur la falaise, face à l'Iroise, à ces flots tant redoutés dont la contemplation fascine toujours, face à Molène, l'île aux pêcheurs de crustacés, à l'archipel qui sépare du continent. Il fait si bon sur la lande, quand le vent et le soleil se mettent d'accord comme la fileuse et son fuseau.

▽ *Une fois la laine filée, on en fait des écheveaux. Elle sera ainsi plus facile à laver pour la seconde fois afin d'en éliminer la surge. Bien nettoyée, bien séchée, elle ne craindra plus les insectes en attendant d'être tricotée. C'est également sous cette forme qu'il sera plus aisé de la teindre.*
Phot. Varin-Azimut.

◁ *Simultanéité de deux opérations très différentes mais qui se complètent : le lancement du fuseau, qui a pour effet d'allonger le fil, et la rotation de l'appareil, qui entraîne la torsion de la laine. Et cela pendant que la même main approvisionne au fur et à mesure le fuseau en fibres.*
Phot. Pratz-Azimut.

Renaissance de la harpe celtique

1. Après traçage, la console est découpée « en forme » dans du sapelli, seule opération où la machine supplée la main.
Phot. S. R. D./R. Mazin.

2. La console présente toujours une crosse galbée en bois massif sur laquelle viendra se greffer le corps sonore ; elle doit être mise en forme à la gouge.
Phot. S. R. D./R. Mazin.

3. Les trous où passeront les chevilles en buis, pour régler la tension des cordes, et les sillets (petites pièces de bois qui écartent les cordes de la console) sont percés à l'aide d'un gabarit. Cette opération requiert une extrême précision.
Phot. S. R. D./R. Mazin.

4. Le corps sonore est moulé sur une forme à partir de feuilles de placage alternées en nombre pair. La dernière feuille (visible) sera en ronce d'acajou ou en bois précieux dans un souci esthétique.
Phot. S. R. D./R. Mazin.

Selon la légende bretonne, l'Enchanteur Merlin, dans la forêt de Brocéliande, tirait de sa harpe des sons magiques. Malheureusement, aucun document de ces époques mythiques ne nous est parvenu, et, pour découvrir l'origine lointaine de la harpe celtique, il faut d'abord se référer à la tradition orale, qui, en Bretagne, vaut bien d'autres documents. « Les Bardes, dit-on, chantaient les hauts faits des héros sur leurs harpes à cinq cordes... (*telenn,* en breton). » L'instrument d'origine possédait des « cordes » en métal, fil d'archal ou de fer, dont on jouait avec les ongles et non avec la pulpe du doigt. La « caisse » de résonance était creusée dans un tronc de saule.

La harpe celtique ne fut jamais complètement abandonnée au cours des siècles, mais une lente évolution entraîna sa désuétude au profit d'autres instruments. Sa faible sonorité ne pouvait lutter avec les robustes accents des binious, bombardes, vielles, et de l'accordéon, qui animaient les Fest-Noz (fêtes de nuit), où les danses traditionnelles — gavottes, *jibidi* et *jabadao* — entraînaient la jeunesse bretonne dans des rondes folles. Vielles, binious et bombardes ont cédé à leur tour la place aux instruments électroniques.

Mais, d'année en année, les instruments anciens ont repris de l'importance aux Grandes Fêtes de Cornouaille, fondées à Quimper en 1948, comme au Festival de Brest. Des milliers de danseurs, sonneurs, chanteurs, harpistes et musiciens bretons se produisent devant des foules atteignant parfois cent mille personnes, preuve d'un retour certain à une tradition qui s'était assoupie. Amour de la musique folklorique certes, mais aussi renaissance d'une volonté d'affirmer son identité, liée au succès auprès de la jeunesse du « folk song » d'origine américaine : ici s'illustre un particularisme régional à l'encontre d'un pouvoir centralisateur.

La rencontre de ces aspirations avec un authentique créateur s'est faite en la personne d'Alan Stivell, qui a su utiliser la harpe celtique selon le rythme des meilleurs guitaristes de jazz au point de devenir une vedette d'audience internationale.

Le regain de faveur que connaissent les harpes celtiques a mis en évidence l'extrême rareté de ces instruments oubliés. C'est ainsi que Claude Leroux, à Plouisy, dans les Côtes-du-Nord, en a retrouvé les caractéristiques marquantes pour répondre aux demandes des musiciens. Pour ses premières commandes, il dut tâtonner, faire des recherches historiques, s'inspirer des harpes de concert ; mais les techniques de fabrication de ces instruments sont maintenant rodées. C'est un luthier de Brest, Daniel Paris, qui vérifie et accorde les sonorités ; douze à quinze harpes sont ainsi fabriquées chaque année.

Comme nous l'avons vu, c'est le saule qui, à l'origine, servait à creuser les corps sonores et les tables d'harmonie ; mais il n'est plus employé. On fait désormais appel à des essences de bois exotiques comme le sapelli, sorte d'acajou de Côte-d'Ivoire, pour les consoles ou les colonnes, et à des bois dont la résonance est parfaite, comme le « spruce », un résineux d'Amérique du Nord, léger et résistant, pour les tables d'harmonie. Les recherches esthétiques n'en sont pas exclues pour autant : le corps sonore en placage stratifié, moulé sur un gabarit, est recouvert d'une feuille en ronce d'acajou vernie qui lui donne un aspect chatoyant. La colonne est sculptée de motifs inspirés des entrelacs des enluminures du haut Moyen Age ou décorée d'animaux fantastiques. C'est la manière dont chaque instrument est personnalisé qui en fait une pièce unique.

Aujourd'hui, la harpe celtique a évolué. Munie de trente-deux cordes (nylon et boyau), elle est diatonique et accordée en *mi* bémol ; elle peut être jouée dans les tonalités de *mi* bémol, *si* bémol, *fa, do, sol, ré, la, mi,* avec la possibilité de placer sept altérations à la clé grâce à des palettes qui, par rotation, permettent d'élever chaque corde d'un demi-ton.

Sa forme est très proche de celle de la grande harpe de concert, mais elle est plus petite et sa sonorité n'inspire pas seulement les adeptes du folk, mais aussi les compositeurs contemporains. L'emploi des méthodes les plus élaborées de la lutherie a amélioré la sonorité de la harpe celtique. Celle-ci est devenue un instrument véritablement moderne par lequel s'exprime l'âme d'une vénérable civilisation.

5. La colonne en bois massif est sculptée de motifs empruntés à un répertoire décoratif très ancien.
Phot. S. R. D./R. Mazin.

Phot. S. R. D./J. P. Germain.

6. L'assemblage de la console et de la colonne sur le corps sonore : étape importante qui préfigure l'instrument fini ; l'accordeur électronique donnant ensuite une justesse au demi-ton.

Phot. S. R. D./R. Mazin.

Les souffleurs de verre de Fougères

Mélange de sable, de soude et de chaux, le verre existait déjà deux mille ans avant Jésus-Christ. Les Égyptiens travaillaient la pâte de verre autour d'un noyau de sable. Au Ier siècle de l'ère chrétienne, on commence à souffler le verre, ce qui lui donne sa plasticité et sa transparence. Les Vénitiens, au XIIIe siècle, perfectionnent cette industrie dans leur île de Murano. Les verriers de Bohême viennent les concurrencer, et même les supplanter, en lançant sur le marché leur verre de Bohême. En remplaçant la soude par de la potasse, ils obtenaient un verre plus dur et plus éclatant. Mais le cristal, personne n'en avait encore trouvé la formule.

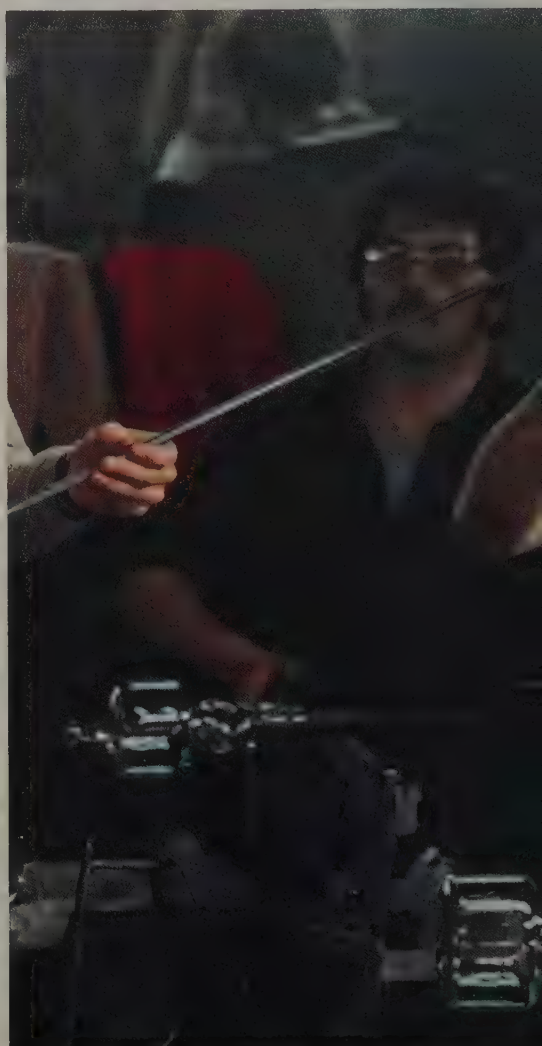
Curieusement, ce fut la pénurie en bois dont souffrirent les Anglais à la fin du XVIIe siècle qui fut à l'origine de cette invention. Les chantiers navals absorbaient la majeure partie des produits forestiers anglais ; aussi le roi dut-il interdire d'utiliser le bois comme combustible. Restait la houille, mais pour les verriers anglais, c'était la catastrophe. En brûlant, cette matière dégageait une affreuse fumée noire qui teintait le verre de façon indélébile. Si l'on recouvrait le creuset d'une voûte, on n'obtenait qu'un demi-succès, car la perte de chaleur provoquait une fusion trop lente. La solution fut trouvée par un verrier ingénieux. Il ajouta à son mélange un « fondant » nouveau, l'oxyde de plomb. Miracle ! La pâte, redevenue froide, étincelle de la plus belle eau. De plus, elle réfracte la lumière avec une puissance égale à celle du diamant. Personne n'a jamais rien vu de plus beau ! On la baptise flint-glass (de *flint*, « silex », d'où est tiré l'oxyde de plomb).

La première cristallerie française date de 1772. On parlait encore de « verre d'Angleterre » ou de « cristal à

△ *Ces cannes d'acier, longues de 1,80 m, permettent à l'apprenti de cueillir le verre incandescent tout en restant à bonne distance. Le four est chauffé à 1500 °C pour obtenir la fusion des éléments formant la « composition ».*

▷ *Le souffleur intervient pour la fabrication des formes comme les bouteilles, les carafes ou les flacons. Il utilise une canne creuse et souffle à la bouche ou à l'air comprimé, suivant le volume désiré.*

△ *Le cristal devient malléable entre 600 et 1200 °C. En dessous, il perd de sa fluidité et commence à se durcir. Semblable à une grosse goutte de miel, molle et dorée, la pièce est introduite dans une forme en bois de merisier pendant que le verrier continue à souffler et à tourner la canne entre ses paumes.*



la manière anglaise» pour qualifier son produit. Mais bientôt, en perfectionnant leur technique, en éliminant les défauts de leur pâte, bulles, larmes, fils ou ondes, les verriers français créèrent un vrai cristal français. Ils s'installent un peu partout en France, avec leur fabrique de minium de plomb et leur poterie qui fournit les creusets. Ils y ajoutent enfin une taillerie, car le cristal d'art, taillé et coloré, prend une grande extension.

A la fin du XIX^e siècle, très exactement en 1899, une cristallerie s'installe dans une petite ville pittoresque, perchée au-dessus du vallon du Couesnon, Fougères. La proximité de la forêt de Fougères facilite l'approvisionnement en combustible, car on chauffait toujours au bois. Après des hauts et des bas, les vicissitudes des guerres et des crises économiques, la nouvelle cristallerie fougeraise ouvre en février 1977 sous forme de coopérative. Sa spécialisation : le verre au baryum, taillé et paré des plus belles couleurs grâce à un secret jalousement gardé.

Le mélange servant à fabriquer le cristal varie d'une cristallerie à l'autre. D'une façon générale, il comprend une partie de potasse, deux de minium de plomb, trois de silice (sous forme de sable extra-blanc) et une petite quantité de groisil, débris de cristal, qui facilite la cuisson. Le cristal est une appellation contrôlée. Le mélange doit comporter un minimum de 24 % de plomb. L'indice de réfraction, qui permet de différencier sans erreur possible le verre du cristal, doit être égal ou supérieur à 1,545.

Le baryum, métal rare, donne au verre l'aspect du cristal : il est gai et d'une grande élégance, de plus il possède une résistance plus élevée.

◁ *Un cueilleur apporte une nouvelle quantité de matière en fusion, qu'il dépose sur l'ébauche. Très rapidement, le chef de place, à l'aide de ses pinces, étire cette «cueille», la façonne, et la jambe du verre apparaît. Avec sa palette en bois, il va exécuter le pied du verre.*

△ *Avec de grands ciseaux, le verrier coupe le cristal encore chaud à la dimension voulue. Les instruments qu'il utilise n'ont guère changé depuis deux siècles. Ciseaux, palettes et pinces servent à couper, à former les cols, à ouvrir les corolles des vases, à allonger, étirer, courber la matière encore malléable.*

Photos R. Mazin-Top.

Les moissonneurs de crustacés

« **Connaissez-vous** les "caseyeurs" bretons ? » Tous ceux qui fréquentent habituellement les côtes du Morbihan ou du Finistère ont aperçu ces hommes, ignorant à vrai dire leur occupation et leur art, mais dégustant, sans souci de l'aventure qu'ils représentent, les produits de leur pêche. Alors, qui sont les caseyeurs ? Tout simplement des pêcheurs habiles et résistants, qui fabriquent eux-mêmes des casiers destinés à la capture des crustacés, partent sur de petites embarcations afin de poser en mer leurs engins, les relèvent, ramènent les fruits de leur travail et viennent les vendre aux amateurs...

Les caseyeurs sont légion sur les côtes de la Bretagne, mais nous limiterons notre investigation à deux petits ports au nom charmant. Disons d'abord que cette vie artisanale, malgré les complaintes d'usage sur la dureté des temps, ne manque nullement d'intérêt et de

△ *En principe, les casiers à homards ou à crevettes peuvent durer trois ans. Et pourtant, il faut les remplacer assez souvent, parce qu'ils ont été volés, ou endommagés par les chalutiers qui mouillent au port. On en trouve partout en matière plastique, mais à un prix assez élevé. Alors mieux vaut les fabriquer soi-même, comme le fait ce pêcheur de l'île de Houat, durant les mois d'hiver ou entre deux séjours en mer. Un bon caseyeur peut confectionner deux à trois casiers par jour.*

▷ *Après avoir fixé au socle les quatre arceaux renforcés par deux montants latéraux de feuillard, le caseyeur façonne le fond du casier à crabes avec un croisillon de lattes de châtaignier. Puis il cloue tous les 3 ou 4 centimètres une fine latte de 3 centimètres d'épaisseur facile à cintrer, pour habiller le casier, tout en ménageant la place du goulot en plastique. Les matériaux les plus employés restent le pin maritime et le sapin tranché, détrônés de plus en plus par le chêne taillé.*

▽ *Avant-dernière phase du travail du caseyeur : la fixation du filet de chanvre ou de plastique à chacune des extrémités du casier. La dernière opération consistera à placer aux quatre coins du socle une lourde pierre ou un reste de parpaing de ciment en guise de lest.*

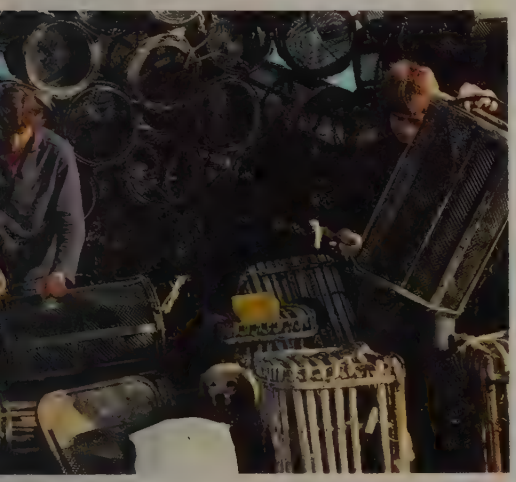
plaisir créateur. Le caseyeur breton est un être doué de puissantes qualités et possesseur discret d'un capital de bonne humeur. C'est un sportif, qui vit sous l'empire de l'air vivifiant, qui doit savoir composer avec les éléments, fabriquer ses casiers, ses engins de pêche, les réparer, trouver les appâts (grondins, chinchards, étoiles de mer, poisson avarié), connaître la navigation, repérer les lieux où se cachent les proies, faire preuve d'habileté, de technique, d'endurance.

M. Joël Le Guennec, qui exerce ce métier à Plouhinec, non loin de Lorient, décrit avec plaisir les phases de son métier :

« Nous posons les casiers par filières, dit-il, sur les fonds marins propices. Sur une même ligne peuvent tenir de dix à vint-cinq cages. À chaque extrémité, une bouée colorée permet de repérer l'ensemble au retour. La saison, dans ce domaine des crustacés, dure du début d'avril à la fin de septembre. Notre bateau, très maniable, mesure 8,20 m. Deux personnes à bord. Départ au lever du soleil. Nous relevons les casiers au moyen d'un cabestan et nous rentrons vers midi, ivres de vent et dévorés par l'appétit. Araignées de mer, étrilles, dormeurs, homards, langoustes remplissent alors notre embarcation. Nous les vendons aux mareyeurs et aux habitants. En dehors de la saison, nous pratiquons la pêche au filet. On ne s'enrichit pas dans notre métier, mais on est heureux et l'on ne souhaite pas d'autre destin. »

La même atmosphère de rude labeur et de joie sereine imprègne aussi la ravissante petite île de Houat, située entre Quiberon et Belle-Île, célèbre pour ses falaises vertigineuses, ses plages de sable fin, ses coloris romantiques. Ici, la pêche a remplacé l'agriculture. Les entreprises artisanales connaissent un régime familial qui facilite les rapports de travail et permet aux hommes de se relayer pour la fabrication comme pour la pêche. On y pêche l'araignée d'avril à juin, la crevette en hiver. On traque le homard dans les roches. Étrilles, tourteaux abondent. Chaque marin connaît les caprices de la mer et les facéties du homard, qui parfois, à peine pris, sait se libérer d'un coup de queue.

△ *Avant l'embarquement, les casiers, accompagnés des cordages qui les retiendront les uns aux autres, des flotteurs et de leurs fanions multicolores, envahissent les quais. Ils seront jetés à la mer par centaines, dûment lestés et munis de l'appât adéquat : de préférence des têtes de poisson avariées dont l'odeur attire à grande distance le crustacé.*



△ *Régulièrement, il faut passer en revue tous les casiers pour réparer les dégâts causés par la mer ou par les gros crustacés eux-mêmes. Ces derniers prolongent tranquillement leur séjour dans le casier jusqu'à la disparition complète de l'appât et parviennent parfois à sortir si l'on tarde à les remonter. Parmi ces fugueurs, les langoustes sont les plus rapides.*

◁ *Très différents des autres sont les casiers à crevettes. L'armature recouverte d'un grillage à très fines mailles se compose de trois cerceaux de plastique de 30 centimètres de diamètre retenus par des lattes de feuillard. Les crevettes s'y engouffrent par un goulot en entonnoir. Tous les ans, avant l'embarquement, les casiers à crevettes sont badigeonnés au coaltar.*

Photos B. Henry

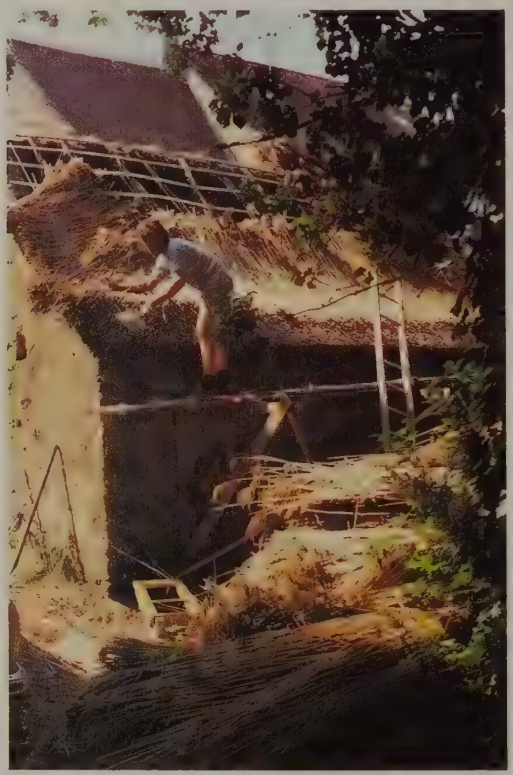
Pays de la Loire

Loire-Atlantique, Mayenne, Vendée, Maine-et-Loire, Sarthe...
Une rangée de goélands
posant leurs notes blanches sur les portées des marais salants...
Les flotilles bleu-blanc-rouge-vert des chalutiers de la côte...
Les « blains » manœuvrés à la perche sur les canaux de la Grande Brière...
Le beurre, les toits de chaume, d'ardoises, de tuiles rondes,
les grands pâturages sous les pommiers,
les chevaux de parade sanglés de blanc,
le tissu de Cholet, les nasses à anguilles...
Vins de l'Anjou et Muscadet...
Autant d'hommes respectueux de « la belle ouvrage bien faite ».
Les héritages anciens absorbent aisément les décentralisations récentes
(aéronautique, électronique, centrales thermiques...).
Le moulin de Guérande, le Puy-de-Retz, La Baule et Pornichet,
le Roi René, Charette et l'ombre des Chouans,
les potiers de Malicorne, les poulardes de Loué et les 24 heures du Mans
se tiennent les coudes.
Les administrations passent, les constructeurs demeurent.

Les toits de chaume de l'île de Brière

La Brière fait peau neuve. À la fin des années 60, il était devenu tout à fait illusoire de souhaiter poursuivre la vie au pays en ne comptant que sur ses ressources propres : élevage précaire, pêche au pimpeneau, coupe des roseaux en hiver, extraction de la tourbe et des mortas, artisanat de subsistance. Certes, depuis très longtemps les Briérons actifs avaient-ils pris l'habitude de s'expatrier. Habiles de leurs doigts, experts dans le travail du bois, on les retrouvait un peu partout sur les océans, assumant, à bord des navires, les fonctions de charpentier-menuisier. Lors de leurs séjours à terre, ils excellaient encore dans l'art de la batellerie, confectionnant blins et chalands pour circuler sur les seules routes qui permirent longtemps d'atteindre leurs îles : étiers, vanaux, piardes, curées tracés dans les roselières.

Mais, depuis la fin de la dernière guerre, qui pouvait prétendre survivre en Brière ? Et lentement, inexorablement, avec l'abandon des pâturages et des pêcheries, la nature reprit ses droits : le roseau, surtout, se mit à proliférer ; les curées s'envasèrent ; les chaumières s'effondrèrent... Pour sauver le grand domaine — propriété collective indivise des Briérons depuis le XV^e siècle —, on décida en 1970 de le constituer en parc



△ *La coupe des roseaux ne s'effectue qu'entre novembre et mars. En principe, le coupeur n'assure que cette opération, ainsi que l'assemblage en bottes ou javelles de 3 kilos chacune environ et le transport en barque jusqu'au lieu de séchage. Mises en meules, les bottes, composées de tiges de longueur identique, reposeront pendant deux ou trois mois avant d'être nettoyées et peignées par le chaumier lui-même.*

Phot. J. Le Ruyet.

△ *En règle générale, la pose d'une toiture végétale commence par l'égout. Les bottes de chaume, placées perpendiculairement aux murs, vont se superposer par rangées successives tout en remontant vers le faîtage. Les épis, qui resteront à l'intérieur, sont dirigés vers le haut, comme dans la nature. Pour que le matériau épouse parfaitement l'angle de pente du toit, le chaumier utilise la* palette, *outil traditionnel qui était autrefois en bois et qui sert également à égaliser les rives et la base.*

Phot. B. Hennequin.

naturel régional. Élevage et construction furent alors encouragés par l'Administration, qui fit procéder au curage des principales voies d'eau. Les bras vinrent à manquer. On fit donc appel à des concours extérieurs. C'est ainsi que M. Darras, couvreur en chaume en Ile-de-France, s'établit à Saint-Lyphard, où il exerce depuis six ans maintenant le métier de chaumier.

Paradoxe : pour coiffer les habitations dans le style traditionnel du pays, on s'approvisionnait alors en roseau, ou en jonc, soit en Hollande, où il était cultivé sur une grande échelle, soit en Camargue, où l'exploitation en était, assurait-on, et en dépit du coût de son acheminement, beaucoup moins onéreuse qu'en Brière même... Les temps ont changé. Il fallait savoir attendre que les récoltes locales soient jugées satisfaisantes sur le plan de la qualité.

C'est à pied d'œuvre, sur la charpente d'une bâtisse du XVII^e siècle, en l'île de Mazin (au N.-O. de Saint-Joachim), que nous avons rencontré Dominique Darras. Depuis deux jours, il avait entassé près de la construction, dont il avait préalablement dépouillé l'une des deux pentes du toit, un bon millier de bottes de 3 kilos chacune ; le roseau (de Brière) avait par ses soins été parfaitement nettoyé et peigné ; le premier rang avait été aligné, au bas du toit, sur la charpente même de mortas. Le morta, c'est ce bois provenant de la forêt préhistorique — noyée lors de la transgression marine des II^e-I^er millénaires préchrétiens —, qu'on extrayait autrefois des marécages : mou et spongieux, il se prêtait admirablement à la sculpture, à la taille et à la confection de nombreux outils ; mais en séchant, il devenait dur comme pierre et demeurait en outre imputrescible. Bien que datant de près de trois cents ans, la charpente sur laquelle le chaumier s'apprêtait à travailler tenait bon (on utilise aujourd'hui, pour les constructions nouvelles, du châtaignier plutôt que du sapin) : il le fallait, car même pour un toit petit comme celui-ci, l'armature doit être en mesure de supporter une charge de 50 kilos (de 15 à 20 bottes) au mètre carré. Les bottes alignées, en commençant par le pied de la toiture, sont fixées avec des tiges de fer sur les madriers, puis superposées, en quatre ou cinq rangées successives, l'épaisseur devenant dégressive, jusqu'au faîte. La confection du toit demandera à peu près trois jours. Pour une habitation de dimensions moyennes, la réalisation de la couverture n'exige qu'une huitaine de jours... si les conditions atmosphériques le permettent.

Mais la remise en état complète des sept villages qui occupent les îles de Brière dont le chapelet s'étire entre Saint-Malo-de-Guersac et Camer, sera longue : plusieurs centaines de demeures n'ont pas encore trouvé les acquéreurs qui s'intéresseront à elles et qui devront obligatoirement assumer la charge de leur restauration. Les six entreprises de Brière, qui emploient chacune de deux à sept personnes, ont devant elles vingt bonnes années de besogne.

◁ *Sur cette maison neuve, le façonnage de la toiture a commencé par la haute lucarne du logis principal. La charpente, moins sommaire que dans les constructions anciennes, est toujours assez légère, et sa pente assez forte pour laisser glisser l'eau de pluie et la neige. Pour stocker ses bottes à portée de la main, M. Troffigue, chaumier à La Chapelle-des-Marais, utilise un panier, grand arceau de métal fixé aux lattes.*
Phot. J. Le Ruyet.

▽ *Kerhinet, non loin de Guérande, c'est ce hameau-musée de plein air entièrement reconstruit par les soins des architectes du Parc, pour l'information du public sur la vie villageoise en Brière au XIX^e siècle. Toutes les constructions sont en pierres apparentes. Autour de l'écomusée s'alignent de petites maisons d'artisans, le pavillon d'un notable, les demeures d'agriculteurs-jardiniers. Le village est habité par des volontaires, comme autrefois, et il est interdit d'y pénétrer en voiture.*
Phot. B. Hennequin.

◁ *La fixation des bottes se fait en plusieurs points. Chaque rangée est maintenue en son centre — les tiges varient entre 1,20 et 1,50 m de long — par un fil de fer galvanisé tendu horizontalement. Puis ce lien est maintenu à la charpente par des nœuds de fil de fer plus léger, enserrant ainsi fermement la couverture, dont l'épaisseur peut atteindre de 40 à 60 centimètres.*
Phot. B. Hennequin.

De l'élaboration du charbon de bois

À partir du XI^e siècle, à une vingtaine de kilomètres à l'ouest de Laval, les moines de Cîteaux entreprirent, autour de l'abbaye de Clermont, qu'ils fondèrent pour la circonstance, le défrichement des forêts que traversait le haut Vicoin. Car le grand souci des religieux, qui œuvraient en partie pour le compte des seigneurs de Laval, était d'intensifier la production de la forge.

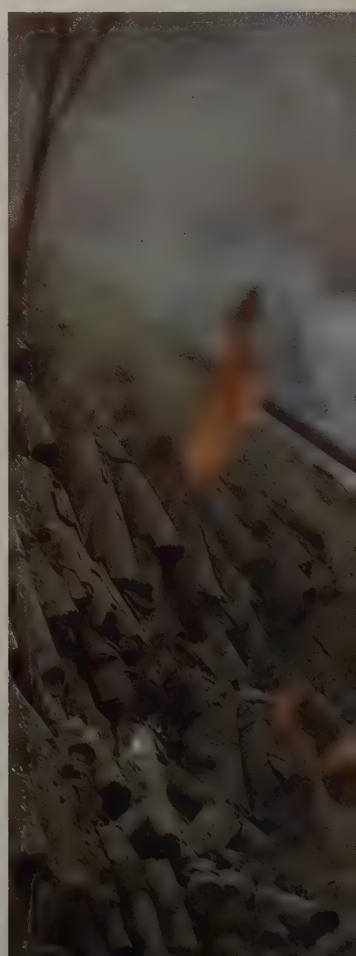
Les forges historiques consommaient beaucoup de charbon de bois, préféré longtemps encore pour sa combustion au charbon de terre : pour obtenir une gueuse de mille livres, ce qui était modeste, il fallait entasser dans le haut fourneau 2500 livres de minerai de fer, qu'on se procurait sur place, environ 200 livres de calcaire, qu'on exploitait à quelques kilomètres de là dans une carrière à Saint-Pierre-la-Cour, et 1000 livres de charbon de bois. Ainsi les forges déterminèrent-elles l'établissement de charbonniers en forêt.

Ils ne sont plus aujourd'hui très nombreux : pas plus de quatre ou cinq dans tout le département. À Port-Brillet, M. Eugène Châtelain travaille seul avec son employé, M. Péan. Il poursuit la tradition familiale, ayant succédé à son père, qu'il accompagnait, enfant, avec ses frères et sœurs, sur les chantiers. En ce temps-là, il y a une trentaine d'années, le charbonnier logeait pendant toute la durée de la carbonisation dans une hutte qu'il construisait lui-même sur le terrain. Un foyer à peine éteint, il fallait en créer un autre : la moitié de l'existence s'écoulait sur le lieu de travail.

L'un des gros problèmes de M. Châtelain, c'est l'alimentation de ses meules. Autrefois, c'était l'affaire des bûcherons ; on n'avait d'ailleurs pas le temps d'abattre, et son père, qui est mort à l'âge de soixante-quatorze ans, n'avait jamais coupé de bois de sa vie... Aujourd'hui, il faut commencer par la coupe, ce qui exige infiniment plus de temps, sinon de savoir. En règle générale, on coupe et on débite le bois entre novembre et mai ; les bûches mises en stères ou en cordes (un peu plus de 3 stères), on les laisse sécher durant deux ou trois mois : pour qu'il se consume bien, le bois ne doit être ni trop vert ni trop sec. Pour obtenir

▽▽ *L'aire de combustion, dite* fourneau, *a été aménagée dans une clairière. Sur le pourtour, en cercle, sont disposées les bûches, toutes de longueur égale et équarries lorsqu'elles sont trop grosses. L'édification de la meule commence toujours par la cheminée centrale, à base triangulaire, puis l'on dresse tout autour deux étages de rondins. Une meule de cette dimension représente environ dix cordes de bois.*

▷ *La carbonisation a duré cinq jours. Avant de laisser le foyer refroidir pendant vingt-quatre heures, on bouche soigneusement tous les orifices. Pour ouvrir la meule, les charbonniers, qui gardent à portée de la main des seaux d'eau, agissent fermement mais avec vigilance, car toute pièce incandescente ravivée par l'air pourrait être à l'origine d'un incendie. Peu à peu, le charbon de bois va être dégagé puis ratissé avec un grand râteau de bois.*

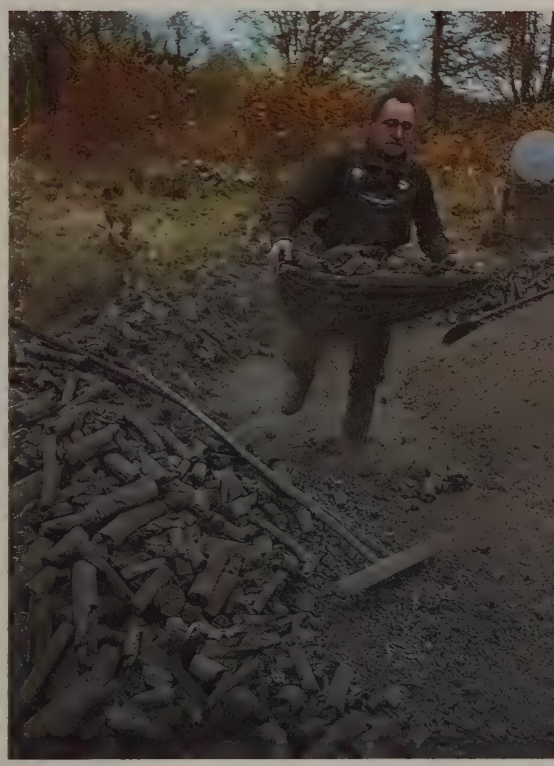


▷ *La meule terminée, on la recouvre avec la terre que l'on a récupérée précieusement à la surface du sol avec une* pelisse. *Il reste à pratiquer quelques trous d'aération, les évents, tous les 50 centimètres, dans le bas de la meule, pour faciliter le tirage. Et pour protéger le foyer de coups de vent intempestifs qui l'attiseraient avec trop d'ardeur, le charbonnier dispose d'un écran de brande, le* haillon.

le meilleur charbon, qui n'est pas nécessairement destiné aux forges et fonderies locales, mais aussi à celles de Redon et de Nantes — ce qui représente 80 % de la production de notre charbonnier —, on utilise des bois dits durs, tels que le chêne, le châtaignier, l'érable, l'orme, le noyer, essences dominantes dans la forêt de la Gravelle.

Bien que le bois, en principe, ne doive être coupé qu'en hiver, on fait des meules toute l'année : la constitution d'une meule de 10 cordes exige une bonne journée de travail ; lorsqu'elle est terminée, on la recouvre de plaques et de mottes de terre, en laissant libre la cheminée du foyer central ; puis on allume après avoir ménagé quelques trous d'aération, les évents, sur le pourtour ; la carbonisation va durer cinq jours environ, temps pendant lequel le charbonnier doit demeurer en permanence à côté de sa meule pour éviter tous risques d'incendie et surveiller la combustion, qui doit être très lente, pour que le charbon ne se transforme pas en cendres. Lorsque, enfin, la fumée qui s'échappe des évents passe du gris-jaune au bleu clair et devient transparente, c'est que la meule « vient à pied » ; il convient d'en boucher immédiatement toutes les ouvertures et de la laisser refroidir pendant un jour ou deux. On retire alors la couverture de terre et, à grands coups de fourche ou de herse en bois, on « dépiète » le fourneau, qui finit de s'éteindre. Mais il faut jeter de l'eau en même temps sur les braises incandescentes, car de la moindre escarbille peut naître l'incendie. Quand tout est éteint, le charbon est rassemblé au râteau, puis tamisé, avant d'être mis en sacs. Le volume ainsi obtenu correspond à peu près aux deux tiers du volume du bois utilisé.

△ *Pour atteindre le sommet de la cheminée, il faut souvent s'aider d'une échelle. Le charbonnier va mettre le feu à la meule en versant par la bouche ouverte de la cheminée des braises recueillies la plupart du temps sur un brasier voisin. À partir de cet instant, les charbonniers se livrent à une surveillance constante, de jour comme de nuit : d'abord toutes les heures et demie, puis toutes les trois heures.*



△ *Le charbon de bois réparti sur l'aire laisse de nombreux déchets. Il va être trié et criblé dans un grand panier, la reste, puis mis en sacs. Le charbon fait à la meule a meilleure réputation que celui que l'on obtient au four. Il est dur, brillant, et il émet ce son mat particulier qu'on lui connaît lorsque des morceaux s'entrechoquent.*

Photos A. Beignet-S. R. D.

Charpentier de yoles de mer

△ *Sur les routes d'eau du grand polder du marais de Monts, la yole fait aussi bien office de char à fourrage que de camionnette. Placé à l'arrière, le maraîchin la fait progresser à la* tringle, *qui est nettement plus longue que la* pigouille *du Marais poitevin. Autrefois, cette même tringle permettait de sauter d'un bond, comme à la perche, par-dessus la levée de terre, juste à la porte de la bourrine.*
Phot. B. Henry

△ *Dans son vaste hangar, M. Boury travaille seul. La yole en construction prend appui sur deux larges tréteaux. Au plafond ou appuyées aux murs, les planches de sapin, débitées et déjà « arrondies » selon un procédé que le charpentier tient à garder secret, sont prêtes à l'emploi. La traverse en place, le charpentier scie ce qui dépasse.*
Phot. Scope-J. Guillard-S.R.D.

Et votre bois ? « C'est du sapin ; c'est plus facile à travailler, et on va plus vite. Autrefois, j'utilisais des essences plus riches ; mais avec les coûts de revient, je ne vendrais plus un bateau. » Raphaël Boury ajoute : « Et puis, je fais quand même dix fois moins de barques qu'on en construisait il y a trente ou quarante ans. »

La terre qui meurt, de René Bazin, n'a pourtant pas livré son dernier souffle : autour de Soullans, patrie du peintre Charles Milcendeau et du grand poète du terroir vendéen que fut Jean Yole, l'immense plaine amphibie du pays de Monts vit comme jadis au rythme des saisons. Univers étrange que celui de ces terres de bri dont les nappes, marécageuses encore, ponctuent de façon régulière, entre Vilaine et Gironde, le littoral atlantique. Coincé entre les collines et le bourrelet des dunes, le marais de Monts se trouve gorgé d'eau dès Noël. La circulation, les échanges n'y seront plus

▽ *L'étrave effilée des yoles, dont le profil rappelle celui des pirogues, est très harmonieuse. Et c'est avec quelque amertume que M. Boury constate que certains « coupent ce bec » si bien conçu pour se frayer un chemin dans les rouches du marais.*
Phot. Scope-J. Guillard-S.R.D.

possibles, jusqu'au printemps, que par les grands chemins d'eau des canaux ; c'est pourquoi l'on a progressivement abandonné les bourrines basses au toit de rouches, qui n'étaient pas édifiées au bord des routes traditionnelles mais des voies navigables.

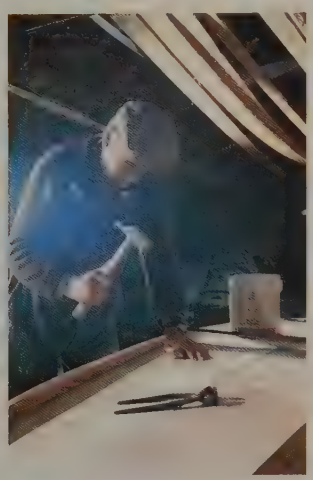
Pourtant on circule toujours en hiver — le dimanche — dans le marais inondé, terre d'élection de la chasse au gibier d'eau : les clients de M. Boury sont presque tous aujourd'hui des hommes qui viennent ici pointer le canard. Le charpentier n'en respecte pas moins la plus pure tradition locale. La yole (on dit, en patois maraîchin, *niole*) ne ressemble pas plus aux blins et aux chalands de Brière qu'aux plates des cultivateurs du Marais poitevin, toutes embarcations à fond plat : ses lignes, courbes, sont gracieuses, et son fond, arrondi, lui confèrent des allures de gondole ; on la fait se balancer sur l'eau et, parfois, franchir un talus pour couper au plus court à travers un champ inondé ; un tranchant apparaît d'ailleurs à l'étrave, renforçant la proue du bateau effilé appelé à pénétrer roselières et buissons d'herbes hautes.

La yole était, évidemment, affectée à de multiples utilisations : transport du bétail, des volailles, des provisions, mais aussi des enfants qu'on conduisait à l'école, voire de toute la famille qu'on menait le dimanche à la messe ; elle devait donc être d'assez grande taille. À la décrue de mars-avril, on reprenait l'attelage (avec le baudet du Poitou) et on immergeait, jusqu'au prochain hiver, le bateau dans la rigole proche de la maison. Pour éviter le pourrissement du bois, le bateau avait été entièrement enduit de goudron, mais aussi, pour que l'utilisateur n'ait pas à craindre quelque « fuite » lors du retrait, le charpentier avait soigneusement bouché tous les orifices au brai, sorte de colle à base de résine.

Dans son atelier du Taillis, commune du Perrier, Raphaël Boury n'a pas beaucoup de concurrents ; seul, non loin de là, son frère exerce le même métier. Chacun d'eux construit en moyenne dans l'année une dizaine de barques, pas plus : « Quand se sont produites les grandes inondations de 31 et de 36, mon père en faisait dans la saison jusqu'à quatre-vingts ! Il y avait même des confrères qui dépassaient la centaine... Et on en comptait plus de vingt, rien que dans la région. » Évidemment, les seules commandes des chasseurs ne permettraient pas à M. Boury de gagner sa vie : « La fabrication d'un bateau demande à peu près trois jours, et je ne peux guère le vendre plus de 900 francs. » Alors on fait aussi un peu de scierie et de menuiserie, voire du meuble... Mais le charpentier de yoles conserve sa jovialité : « Heureusement que j'ai de temps en temps un bateau à faire ; rien de tel pour garder le moral ; c'est ma façon à moi de sentir que mon pays ne s'en va pas. »

▽ *À l'arrière de la yole, le charpentier s'autorise un peu de fantaisie, la seule d'ailleurs. La traverse travaillée et ramenée à la bonne dimension, il en adoucit les angles à la plane. Une petite embarcation certes, mais une belle finition !*
Phot. Scope-J. Guillard-S.R.D.

◁ *Une des phases essentielles de la construction : la mise en place des courbes, véritable armature de l'embarcation, qui lui donneront son galbe final. Pendant toute la durée de l'assemblage, les parties latérales sont maintenues à l'aide de serre-joints. Et pour colmater trous et interstices, le charpentier coulera, à la louche, une glu spéciale, le brai, mélange de résine et de goudron.*
Phot. Scope-J. Guillard-S.R.D.



◁△ *Lorsque les courbes sont toutes fixées à l'intérieur de la coque, M. Boury retourne la yole et trace au crayon les repères des courbes avant de contre-clouer le fond. L'outillage du charpentier de yoles se compose de rabots, de marteaux et de maillets de taille différente, d'une herminette, de pinces diverses et d'un jeu de scies.*
Phot. Scope-J. Guillard-S.R.D.

L'avenir rose des carreaux des Rairies

▷ *La terre qui sert à la fabrication des carreaux des Rairies est extraite des carrières de la région, et le bois qui alimente les fours provient des forêts voisines. L'argile n'est pas traitée avant d'être travaillée : elle est brute mais particulièrement malléable.*

▽ *L'argile va être concassée, triée, broyée, malaxée jusqu'à l'obtention d'une matière parfaitement pure et lisse, qu'il faut parfois mouiller pour pouvoir l'introduire dans la mouleuse, ou étireuse. Propulsée dans cette filière, la terre se transforme en un ruban régulier qui ressortira en plaques prédécoupées et précalibrées.*

△ *Cette presse à huile est réservée aux grosses pièces uniquement, c'est-à-dire aux carreaux de 21 cm de côté. Les plaques prédécoupées sont mises directement sous presse à la sortie de l'étireuse, afin de calibrer les pièces et de parfaire leurs arêtes vives.*

L'utilisation du carrelage est un usage très ancien. Dans l'Antiquité, il se faisait en dalles de marbre ou de pierre, un peu plus tard ; en Gaule romaine, il prend l'apparence de mosaïques de marbre. Quant aux Romains, ils utilisaient les briques — comme on le fait parfois encore — posées à plat ou sur chant pour recouvrir des trottoirs ou des endroits très passants. Au Moyen Âge, dans le nord de l'Europe, les carreaux de terre cuite — d'abord unichromes, plus tard émaillés et incrustés de motifs de couleur sur un fond uni — servirent à décorer aussi bien le sol des sanctuaires que celui des appartements de réception des demeures les plus somptueuses, et même les très belles maisons bourgeoises des Pays-Bas du XVI^e^ et du XVII^e^ siècle. Il suffit pour s'en convaincre d'admirer, dans les tableaux hollandais de l'époque, ces merveilleuses perspectives d'intérieurs sur fond de carrelages rutilants : scènes intimistes de Vermeer du *Gentilhomme et la Dame à l'épinette* ou de la *Jeune Fille au verre de vin,* et de tant d'autres. Cet emploi fréquent du carrelage a encore aujourd'hui pour témoins de nombreux chefs-d'œuvre de l'art : dallages des châteaux de Blois et d'Écouen, des cathédrales de Langres et de Saint-Omer, par exemple. L'usage des carreaux de faïence ou de grès se conserva dans le sud de l'Europe et en Orient. Mais il fut abandonné longtemps dans cette Europe septentrionale où il avait

△ *La dimension des carreaux va de 8 à 21 cm de côté. C'est à ce stade de la fabrication qu'intervient le travail manuel. À l'aide d'un emporte-pièce actionné par un bras, les plaques sont découpées selon la forme désirée : carré, hexagone, navette, qui composeront plus tard des carrelages variés.*

▷ *Les grosses pièces refroidies sont testées une par une. Quelques coups discrets portés avec ce petit instrument métallique, et pas une fêlure, même infime, n'échappera à l'oreille exercée de l'artisan, qui rejette systématiquement tous les carreaux mal venus.*

connu tant de succès, malgré un semblant de renaissance au XIX^{e} siècle.

Il y a vingt ans seulement, ce mode de revêtement de sol était à peu près tombé en désuétude, la plupart des briqueteries artisanales avaient fermé leurs portes et les fours à bois étaient abandonnés. Le goût contemporain pour les matériaux rustiques, solides et naturels, l'impulsion donnée par quelques architectes et l'habileté des céramistes modernes font que notre époque n'a rien à envier au Moyen Âge pour la beauté et le naturel de ses carrelages. En France, dans les cuisines, dans les couloirs, les passages, partout où l'on ne met pas de parquet, on utilise des carreaux de terre cuite, carrés ou hexagonaux, qui vont du blanc au noir, sans oublier tous les inimitables tons de rose. Ces carreaux se posent sur une aire de béton recouverte de mortier de chaux et de sable, et sont joints entre eux par le même mortier. Les carreaux de terre cuite sont aussi employés en revêtement de mur dans les salles de bains et les cuisines, où l'on doit les enduire d'un produit spécial destiné à les imperméabiliser et à les protéger.

Pour satisfaire une si soudaine et si importante demande, de nombreuses briqueteries depuis longtemps fermées ont dû reprendre leur activité. Le village des Rairies, non loin de Durtal, qui comptait près de quatre-vingts briqueteries, a lui aussi rallumé quelques-uns de ses fours. Et si l'on ne pétrit plus l'argile au pied, si l'on ne calibre plus les carreaux à la main avec des formes en bois, la fabrication n'en est pas moins authentique.

La tradition séculaire des Rairies a trouvé chez les briquetiers de cette fin de siècle des défenseurs émérites. Et grâce à eux, la production dépasse les limites de la région et gagne la Normandie, la Bretagne et même la région parisienne.

△ *Dans la briqueterie de Marc Montrieux, le four peut contenir près de 40 t de carreaux à chaque fournée. Les pièces sont d'abord séchées à l'air libre, sur des clayettes dressées dans des hangars ouverts l'été et dans des séchoirs à ventilation d'air chaud l'hiver. Le préchauffage du four et la cuisson à une température qui atteint 1000 ou 1200 °C durent une semaine. Le refroidissement s'étale sur deux ou trois jours seulement. Après le déchargement, on stocke les carreaux à l'air libre.*

◁ *La terre cuite des Rairies se marie admirablement au mobilier et aux objets rustiques, mais, par un jeu subtil des couleurs et des formes, on peut créer des carrelages originaux jusque dans les cuisines et les salles de bains citadines.*

Photos Scope-J. Guillard-S. R. D.

Potiers et faïenciers de Malicorne

Les Gaulois avaient déjà laissé, dans la Sarthe, des poteries assez grossières, dont le seul mérite était d'exister. Après l'arrivée des Romains, les fabriques existantes connaissent un nouvel essor avec l'introduction de la voûte en plein cintre, et la construction des fours en bénéficie. Grâce à ces nouvelles techniques, on atteint alors les températures normales de cuisson (900 à 950 °C, et même 1200 à 1250 °C pour le grès). Dès cette époque, on travaille l'argile dans le Maine : au Mans, à Mézeray, à Foulletourte, à Ligron et aux alentours.

Malicorne, qui ne possédait pas encore de véritable faïencerie, comptait alors dans sa population des potiers aux côtés de pêcheurs, de bateliers, de tisserands. Ses poteries, d'usage fort courant, dès le début et jusqu'à la fin du Moyen Âge, n'étaient pas encore émaillées ; seuls les grès étaient étanches : mats et rugueux, ils n'étaient cependant pas dénués d'une certaine beauté rustique qui nous touche peut-être mieux aujourd'hui. Ils étaient avant tout destinés à l'usage quotidien (cruches, pots, saloirs...), et le potier avait alors un rôle essentiel dans sa communauté : il faisait naître sous ses doigts, à partir de la terre même du village, ce qui servait à tous et ce qui nous est parvenu des prémices de notre civilisation.

Un grand pas fut fait néanmoins lorsque Bernard Palissy découvrit les émaux au plomb. Leur usage se répandit partout comme à Malicorne, où ils furent employés jusqu'en... 1950 ! Ces émaux au plomb contribuèrent à donner leur style à ces poteries vernissées, coquettes, aux couleurs éclatantes : un jaune clair, un vert à l'oxyde de cuivre, un brun de manganèse, des ocres jaunes ou rouges colorés avec de l'oxyde de fer naturel composaient les principaux tons de la gamme chromatique des productions de Malicorne. Potiers et briquetiers se transmirent au cours des siècles et de père en fils ce métier qu'ils aimaient. La poterie de Malicorne n'avait alors qu'un tout petit renom ; il fallut attendre le XVIII[e] siècle pour la voir prendre un essor extraordinaire grâce à la faïencerie.

Un homme est au départ de cette belle aventure ; il a lié son destin à celui de Malicorne. Le 2 août 1747, l'ancien capitaine au long cours Jean Loiseau revient au pays, après bien des voyages, et décide d'y installer la première faïencerie. Malicorne, qui l'a séduit, possédait à ses yeux bien des avantages pour l'implantation d'une telle entreprise : sa situation d'abord, puisque la ville se trouve entre Le Mans et Angers et que son port facilitait le transport des marchandises, mais surtout sa terre à poterie dont la région est si riche : Mézeray, La Chapelle-d'Aligné, La Suze lui en fournissent. Une autre fabrique — celle des Sablons — prenait sa terre à Étival, une terre bleue à grès, amenée par voiture avant l'installation du chemin de fer en 1876. Pour la poterie, on mélangeait souvent la terre de Ligron à celle d'Étival. Autre matière première : la terre jaune de Malicorne et celle de Saint-Jean-du-Bois.

△ *Le calibrage est réservé à la fabrication des pièces évasées simples. La calibreuse que l'on utilise se compose d'un tour, d'une sorte de bol en fonte qui recevra un moule en plâtre de dimension presque identique et dans lequel l'artisan déposera la boule de terre, enfin d'un système de presse manuelle équipée d'un* estèque, *sorte de gabarit de bois bordé de tôle. La boule placée dans le moule, il suffit de mettre le tour en marche, d'introduire le gabarit bien réglé dans le moule, et la terre s'étale, prenant la forme du moule. À chaque série de moules correspond bien évidemment un estèque.*

▷ *Le tournage à la main, dont le principe n'a guère changé depuis des siècles même si le tour à pied a été détrôné par le tour électrique, garantit à chaque pièce son originalité. Pour cette opération, la pâte est préparée à l'ancienne. Rendue plus homogène par un broyage et un malaxage minutieux, elle est mise en boules. Puis la boule de terre, centrée sur la girelle par le tourneur, prendra, grâce à l'adresse de celui-ci, la forme souhaitée.*

Si les ressources naturelles de la région permirent la naissance de cette faïence, ce sont les hommes qui lui donnèrent son style. Les peintres sur faïence furent attirés à Malicorne, et ce sont eux qui firent évoluer les créations. Les premières créations reflètent l'influence nivernaise, avec des semis de fleurs et d'ornements. Le « Malicorne » est alors déjà renommé. Vers 1840, la faïence s'inspire des modèles italiens à fond bleu et dessin jaune, avec des pièces à fleurs de lis florencées. Les formes se diversifient, le style s'affine ; on est loin des grès rustiques de l'origine.

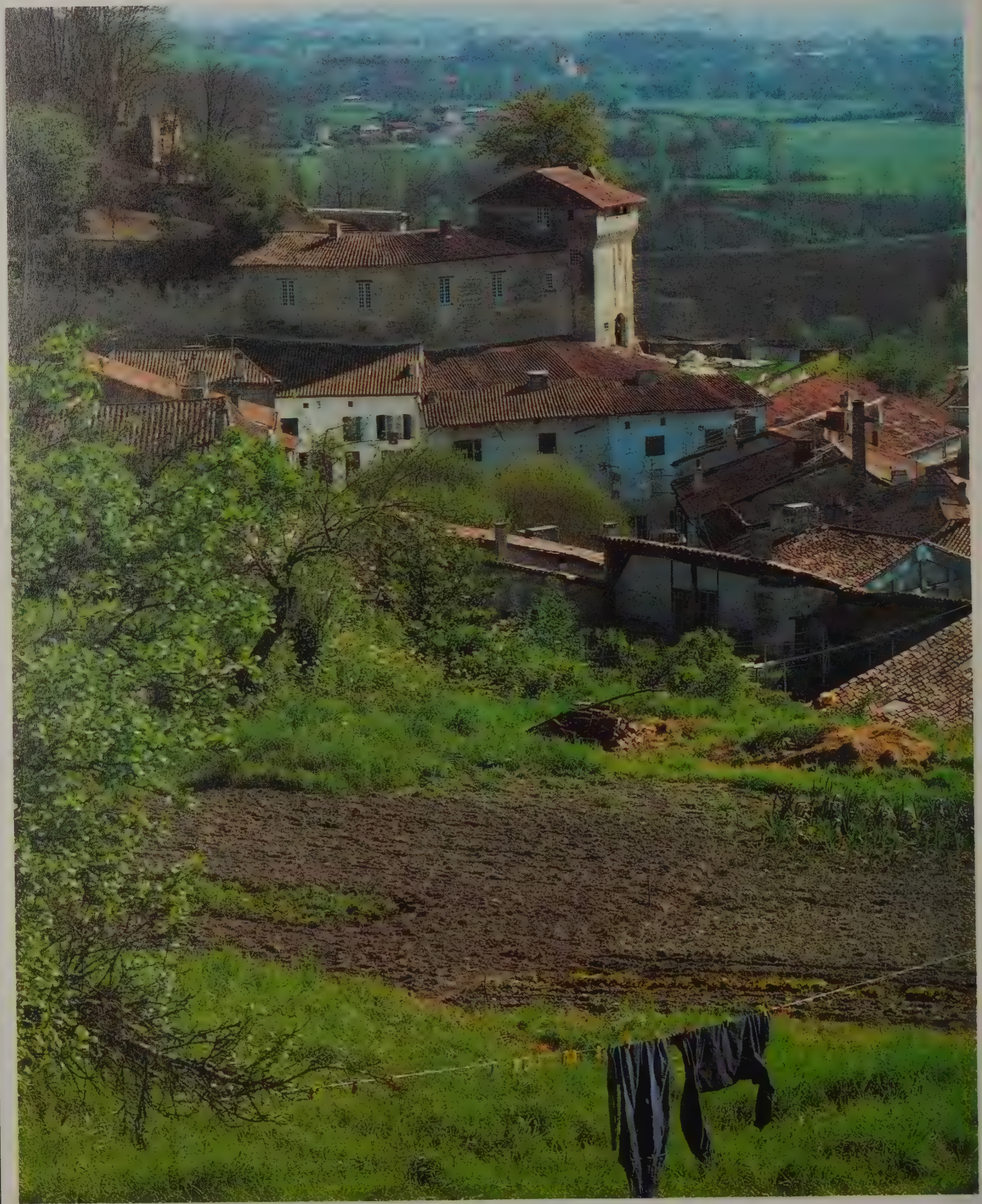
Vers 1890, les faïenceries ont changé plusieurs fois de mains, les plus connues étant Cador, Caumonnier, Boudinet, Condeau, Rabigot et Moreau. Elles ont aussi connu diverses influences : celles, très différentes, du vieux Rouen, du vieux Quimper, de Moustiers et de Copenhague. Mais ce qui marque la faïence de Malicorne, c'est surtout la représentation d'animaux — des oiseaux surtout —, rapaces et papillons de toutes les couleurs, reproduction de la très belle collection d'un céramiste également naturaliste qui dirigea l'entreprise et lui laissa sa marque : un véritable enchantement de couleurs...

▽▷ *Avant d'être décorées, les pièces sont soumises à un séchage, qui va de deux jours à deux ou trois semaines selon leur importance, et à une première cuisson à une température de 1 100 °C. Le biscuit poreux qui en ressort est alors prêt pour l'émaillage, qui se fait, à Malicorne, par trempage. Sur l'émail cru, l'artiste dessine le décor au pinceau avec des oxydes métalliques dilués dans de l'eau. Une seconde cuisson à 950 ou 1 000 °C donnera à la pièce son brillant et au décor ses véritables couleurs.*

▷ *C'est à l'aide d'une petite lame bien tranchante que l'on effectue, à la main, les découpes dans la pièce encore malléable, état qu'en terme de métier on appelle la « dureté du cuir ». Là, deux façons de procéder : la pâte crue sort d'un moule en plâtre qui comportait un prétraçage, et l'évidage se fait directement, ou bien la pièce est lisse et, selon la technique ancienne, il faut d'abord tracer l'ajourage en suivant un gabarit.*

◁ *Le décor de Malicorne tire son inspiration des paysages et des motifs polychromes ou en camaïeu des faïences de Rouen, de Moustiers, de Strasbourg ou de Nevers. Ici, on reconnaît le panier fleuri des assiettes et des plats des faïenceries rouennaises.*

Photos Scope-J. Guillard-S. R. D.



Poitou-Charentes

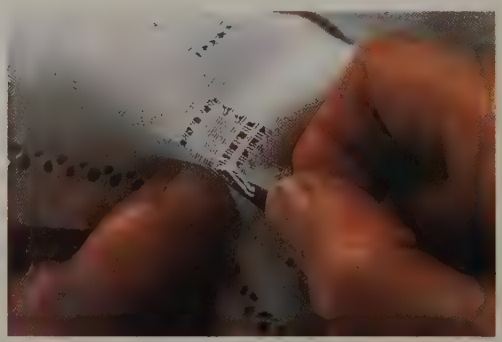
« L'ajoureuse d'Angles-sur-l'Anglin », est-ce le titre d'un roman ?
Vous avez perdu :
il s'agit d'une charmante vieille dame qui passe sa vie à broder du beau linge
pour le plaisir des autres. Mais n'anticipons pas.
Nous sommes en Charente, en compagnie de sa sœur « Maritime »,
qui font équipe avec les Deux-Sèvres et la Vienne.
Suivrons-nous la filière cognac,
celle du pineau, le chemin des cagouilles ou la voie d'eau des fines-de-claire,
des bouchots et des silencieuses barques sur les eaux du Marais poitevin ?
Un vieux pêcheur d'anguilles les regarde passer
en immergeant ses « bosselles » d'osier.
Cette haie rococo de coquilles Saint-Jacques embrochées sur des lances
sont les « collecteurs » destinés à piéger en pleine mer
le « naissain » des futures huîtres.
Toute une famille écosse les délicieuses « mojettes »
que l'on ne trouve que par ici.
Menus chefs-d'œuvre en péril ?
Pas que l'on sache : la farceuse Mélusine chère aux habitants de Lusignan
patronne ici la survivance de la France profonde.

Ajoureuse de cœur à Angles-sur-l'Anglin

« **Il y a presque** soixante ans que je fais ce métier. Mes parents avaient une petite affaire, ici, dans cette maison ; à cette époque-là, plusieurs ateliers tournaient dans la région, et on travaillait beaucoup à la commande, pour les grands magasins de blanc. Aujourd'hui, la clientèle est beaucoup plus réduite, parce que notre travail, entièrement réalisé à la main, paraît d'un prix élevé. Et puis les goûts changent. La demande vient surtout de La Rochelle, où font étape les plaisanciers étrangers. »

Dans la salle à manger, tout encombrée de fines lingeries, de meubles sculptés, de bibelots et de livres, où le jour pénètre par une étroite croisée donnant sur le jardin fleuri, Marguerite Lecomte poursuit sans relâche, de l'aube à la nuit, l'art de la broderie à jours, qui fit, au temps de la Belle Époque, la renommée du village. Elle y prolonge aussi son rêve à travers un passé qu'elle refuse de croire révolu : « Il y a eu dans cette maison des ajoureuses depuis cent vingt ans. Au bourg, nous ne sommes plus que deux, mais quelques jeunes filles viennent travailler l'été — c'est le seul moment de l'année où nous pouvons vendre notre ouvrage aux personnes qui passent... » Elle sort de ses commodes des piles de mouchoirs, des enveloppes-serviettes, des napperons de toutes tailles, qui seront exposés aux beaux jours devant la façade, ouverte sur la rue principale qui descend en lacet vers l'Anglin.

Par la croisée se devine l'éperon qui porte les ruines du château baronnial, en contrebas. Il domine de 40 mètres la rivière encaissée, dont les bords conservent les restes de moulins aux grandes roues de



△ *L'ajoureuse qui travaille ici des jours à fils tirés traduit aussi son art par une multiplicité de points : point de Tulle, point de croix, point de Paris, point d'esprit simple ou double, point d'araignée ou de grillette-barrette. Une fois achevés, les ouvrages sont tous soigneusement lavés, empesés, repassés et présentés sur un papier de couleur qui permet d'en apprécier mieux encore la finesse et la variété.*

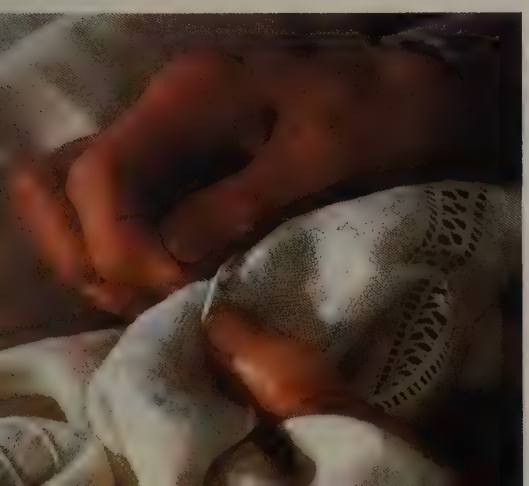
▷ *Tout aussi importante que la longue aiguille fine, la paire de petits ciseaux à broder très pointus avec laquelle l'ajoureuse tire ses fils, un à un, dans les deux sens, pour préparer le pavé de jours. Les fils restants sont ensuite groupés en faisceaux de 3 à 12 et travaillés avec des points adaptés à l'ouvrage et ne manquant pas d'originalité. Coton floche ou coton perlé, le choix du fil est lui aussi primordial : il est fonction du genre et de l'épaisseur du tissu.*

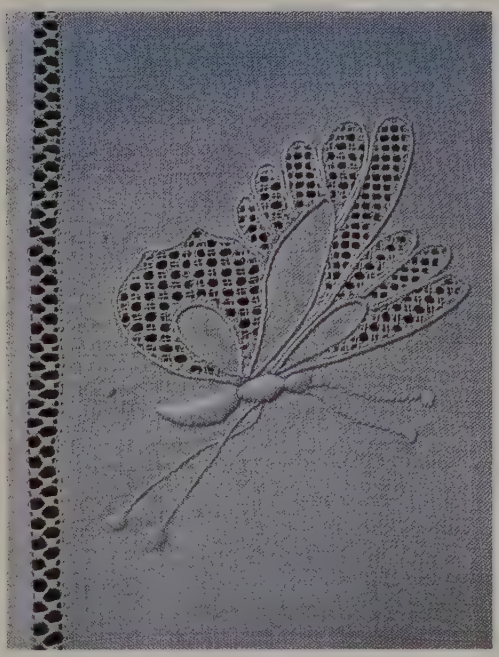
bois. Certain dut moudre le lin, qu'on cultivait alentour sur les parcelles closes de murs du plateau ; les ateliers de tisserands, qui, depuis l'époque de la Renaissance, battaient encore ici au début du siècle, s'y approvisionnaient. Selon toute vraisemblance, c'est au règne de Louis XI que doit remonter l'activité des ajoureuses en ce village dont les habitants portent toujours le nom d'Anglais.

Marguerite Lecomte, assise près de la croisée, pose l'aiguille et vient à la rencontre de son visiteur : « ... Nous ne sommes ni brodeuses ni dentellières, mais ajoureuses. Nous travaillons sur des toiles de lin ou de métis (on appelle métis les tissus constitués par une trame en fils de lin pur et par une chaîne en coton) dans lesquelles nous tirons des grilles qui donnent aux pièces l'aspect d'une sorte de canevas. Tout est fait à la main, du petit mouchoir à la taie d'oreiller. Réaliser un mouchoir avec un motif simple ne demande que quelques heures (rétribuées au tarif du S. M. I. C.), mais une nappe de dix-huit ou de vingt-quatre couverts peut exiger plusieurs mois de travail. Ne croyez pas que les jours soient fragiles : le tissu s'use plus vite que nos travaux. La plupart de ceux qu'on nous commande comportent des motifs géométriques qui n'imposent pas un dessin préalable ; mais les plus prisés — et aussi les plus agréables à exécuter — présentent des motifs en relation avec la nature qui nous entoure (papillons, libellules, fleurs des champs, brins de muguet) ou des motifs stylisés, que nous créons nous-mêmes. »

La finesse de l'ouvrage et la patience qu'il nécessite imposent non seulement une vue excellente, mais aussi l'obligation de travailler à une distance des yeux constante. C'est le plus grave des problèmes qui se posent à Marguerite Lecomte, dont la passion du métier est aussi fréquemment contrariée par le fait qu'elle ne sait presque jamais ce que deviennent les travaux auxquels elle a consacré des jours et des nuits. Alors, possessive, elle s'exclame : « Il y en a que j'ai commencés depuis des mois, et vous pouvez être sûr que je ne les donnerai jamais ! »

▽ *Sur cette pièce en toile de lin déjà bordée de simples jours échelles et de jours à faisceaux multiples exécutés au point de reprise, la brodeuse a reporté au papier calque des motifs qui vont subir une préparation un peu particulière. En effet, pour lui donner du relief et en assurer la solidité, chaque figure sera cernée par un cordonnet posé au point de bourdon. L'ajourage de l'intérieur n'interviendra qu'ensuite.*





◁ *À Angles-sur-l'Anglin, si proche de la nature, la brodeuse s'inspire avec prédilection de la faune et de la flore des champs. C'est ainsi que l'on peut admirer sur une même pièce une dizaine de papillons tous différents les uns des autres. Pour leur donner vie, l'alternance des parties pleines et ajourées, la diversité des points : bourdon pour le corps, point de tige pour les antennes et les pattes, terminées par un plumetis.*

▽ *« Ma table de travail est celle sur laquelle je prends mes repas. » Marguerite Lecomte exprime ainsi ce besoin presque viscéral d'œuvrer dans son décor familier. La salle à manger où sont rassemblés tous ses souvenirs et tous les objets de sa vie quotidienne en offre le témoignage le plus authentique. L'étalage de toutes les pièces qui encombrent la table et les meubles n'est pas une mise en scène : après deux ou trois heures passées sur le même ouvrage, la brodeuse l'abandonne pour en reprendre un autre, un peu comme le lecteur qui passe d'un livre à un autre pour reposer son esprit et augmenter son plaisir.*

Photos Scope-J. Guillard-S. R. D.

Herbe aux anges, herbe aux démons ?

◁ *Livrée en tiges semi-crues n'ayant reçu qu'un premier bouillon de sucre en fusion, l'angélique va subir un second bain de sucre avant d'être confiée au moule. La traditionnelle bassine de cuivre continue à faire partie du décor. Les plus beaux bâtons sont confits en longues tiges plates ; les autres serviront au remplissage des petits animaux sculptés.*
Phot. R. Mazin-S.R.D

▽ *Le confiseur remplit chaque demi-moule de tiges d'angélique confites. Le volume du dessin s'inscrit en creux dans du béton. Les deux parties du moule, réunies, sont glissées sous une presse à vis. Le sucre, en refroidissant, sert d'agent soudeur aux différentes strates d'angélique, et, lorsqu'on desserre la presse, l'ébauche de sujet est parfaitement prise.*
Phot. R. Mazin-S.R.D

Curieuse plante que cette angélique qu'on retrouve sur les terrains humides des pays tempérés, et même jusqu'au Groenland, et qui a toujours impressionné l'esprit humain. Une simple petite graine tombée à terre en été forme une rosette de feuilles dentelées qui passera sagement l'hiver au ras du sol, puis, la belle saison venue, qui se développera, se dressera jusqu'à dépasser parfois la taille d'un homme. Elle fleurit en grosses ombelles blanches et meurt après avoir répandu les graines qui assureront la continuité de l'espèce.

Voilà pour la vie de la plante, mais la légende dit que l'archange Raphaël l'a confiée aux hommes pour les sauver des maladies contagieuses et chasser, dans la foulée, les mauvais démons. L'« archangélique », comme on l'appelle dans certaines régions, faisait donc figure de vedette dans les jardins bien clos des monastères. C'est au début du XVII^e^ siècle que des religieuses l'apportèrent à Niort. Depuis cette période, la préfecture des Deux-Sèvres lui a consacré quelques hectares et — l'ange étant gourmand — l'a associée à ses spécialités gastronomiques sous la forme d'une tige confite au sucre et sculptée de diverses façons.

Le maintien des traditions dépend de quelques noms, de quelques artisans courageux, amoureux du passé et de l'avenir. Autrefois, on a vu d'extraordinaires compositions : un aigle impérial pour le passage du futur Napoléon III, en octobre 1852, ou encore des écussons géants, des bouquets somptueux, des scènes champêtres... Le secret de ces prouesses techniques s'est envolé avec le dernier souffle du confiseur de l'époque. Actuellement, les sujets sont plus petits...

▽ *Sortis de leurs moules, les futurs oiseaux, lapins, grenouilles, vaches ou sabots de Noël sont placés sur une grille jusqu'à leur complet refroidissement. Une ligature bien serrée assure le bon maintien des ébauches pendant un temps qui va de deux à cinq jours selon le degré d'hygrométrie ambiante, variable d'une saison à l'autre, d'un jour à l'autre.*
Phot. R. Mazin-S.R.D.

La plante est cultivée dans les prés humides de Saint-Lignaire, 2 à 3 hectares au sud de la ville. On ramasse les tiges lorsqu'elles sont au meilleur de leur croissance, de leur concentration en sève et en parfum, entre fin juin et début août. Il faut alors faire vite. Fragiles, ces tiges sont, aussitôt cueillies, débarrassées de leurs feuilles et mises dans un bain conservateur. Elles en ressortiront à demi confites au sucre et seront alors livrées aux confiseurs.

La famille Albert ne se contente pas de vendre les bâtons droits qui parfument tous les cakes familiaux. Elle recuit les tiges dans un sirop de sucre pour les travailler à chaud, les place dans des moules de béton sur lesquels on exerce une forte pression. On noue bien serré les ébauches de sujets pour qu'elles prennent la bonne position en séchant deux, trois, quatre jours.

De cette forme grossière, le couteau de l'artiste va affiner le volume, le dessin des pattes, du bec, la courbure du dos, pour fixer, en finale, les détails réalistes des yeux, des cornes, des queues, des pis... On oublie la plante. Le petit sujet s'est transformé en un animal familier du proche Marais poitevin. Grenouille classique, échassier entre les roseaux, vache poitevine en voyage sur la « plate » des maraîchins, cette barque à fond plat et à extrémités carrées réservée au transport des fourrages et des animaux.

◁ *C'est à ce stade qu'intervient le coup de main artistique du confiseur pour donner à cette masse glauque et poisseuse des allures de vie. En dix à vingt minutes, une lame bien aiguisée conduite par des mains expertes sculpte un élément du bestiaire, objet de curiosité, voire de collection. M^me^ Albert avoue qu'il faut d'abord faire quelques expériences malheureuses avant d'acquérir la maîtrise de son sujet et de son art. Les chutes deviendront, selon l'époque et la demande, confiture d'angélique ou bonbons fourrés.*

Phot. R. Mazin-S. R. D.

◁▽ *Etalée au pinceau, une veste de sucre transparente va donner au sujet le fini indispensable et flatteur. Sur cette couche encore fraîche, on fixera les yeux en mimosa, les pis, queues et cornes en pâte d'amandes. L'animal est enfin prêt pour la dégustation ou... la conservation. Avec la gourmandise, deux autres ennemis le guettent : l'humidité et la poussière.*

Phot. R. Mazin-S. R. D.

△ *L'angélique, c'est aussi une odeur, un parfum, une essence. Il était normal de la retrouver distillée dans la bouteille d'un liquoriste. L'association solide-liquide a permis d'imaginer une pâte travaillée sous forme de bonbons :* maintenon *et* roseau *enrobés de chocolat ;* capri, *imitation chocolatée d'un petit fromage de chèvre de la région ;* chardon de Menant *verdi sous les* pierres du donjon, *mélange de poudre de nougatine et de chocolat blanc ; enfin la* noisette, *qui annonce l'association heureuse du fruit sec et de l'angélique.*

Phot. Lamontagne

La haute tradition du papier à la cuve

▷ *Des générations d'ouvrières et d'ouvriers se sont succédé dans les murs du Moulin du Verger de Puymoyen. Le premier papier en est sorti en 1539, mais le moulin, qui n'a jamais cessé de fonctionner depuis lors, a servi aussi, selon les périodes et besoins, à moudre le blé. La plupart des bâtiments datent de la première moitié du XVII[e] siècle. On reconnaît sur ce dessin, finement exécuté, le séchoir ou étendoir.*

L'eau est là, omniprésente, dans l'univers quotidien du papetier. C'est par elle que, depuis plus de quatre siècles, s'anime la vie du Moulin du Verger de Puymoyen, dans l'humidité sombre des salles voûtées, dans les cuves où tourne la pâte, sous la presse où elle s'écoule en filets bruissants et jusqu'aux étendoirs venteux où sèchent feuilles et feutres.

En Angoumois, la tradition papetière est séculaire, et la centaine de moulins artisanaux d'autrefois a fait place aux entreprises industrielles, qui emploient plus de 6 000 personnes.

C'est par passion, mais sans inutile folklore passéiste, que Jacques Bréjoux a voulu renouer avec l'art de la fabrication du papier. Un art qui, du choix des matériaux de base jusqu'à la feuille finie servant de support au dessin, à l'aquarelle, à l'estampe ou à l'impression d'un livre rare, fait de l'artisan papetier un véritable créateur. De son savoir, de sa sensibilité, de son goût de la « belle ouvrage » dépendra la réussite d'une fabrication toujours originale. Jacques Bréjoux aime à rappeler la jolie phrase du graveur Zwy Mihlstein : « La différence entre une feuille de papier main et une

△ *Retrouvé sur une enveloppe de balle de papier, le fou sert de filigrane depuis 1540. Il est reproduit grâce à un fil de laiton soudé sur le tamis de la forme. Lorsqu'on ressort la forme de la cuve, la pâte se dépose en couche plus fine à l'emplacement de la « marque d'eau ». À cette pâte Jacques Bréjoux a d'ailleurs ajouté des pétales de souci préalablement ébouillantés, ainsi que des fragments de fougères et de graminées ramassées dans la région.*

▷ *La pâte, faite de fibres déjà broyées dans une pile hollandaise — grand bac équipé de maillets —, est longuement brassée dans la cuve de raffinage avec un mélange de colle et d'eau.*

feuille industrielle est la même que celle qui existe entre un stradivarius et un violon de série. »

Un travail physiquement pénible quand il faut, plus de cent fois par jour, plonger dans l'eau et les en retirer les lourdes formes qui feront naître les feuilles aux noms chantants : de l'écu, de modestes dimensions (40 × 52 cm), au colombier qui couvre plus de 0,5 m^2 en passant, selon les formats, par la coquille, le cavalier, le raisin, le jésus et le soleil. Mais des tailles tout à fait exceptionnelles sortent aussi du Moulin du Verger, comme ces feuilles de 130 × 90 cm — les plus grandes fabriquées en Europe — qui servirent à imprimer aux États-Unis les œuvres d'un artiste danois.

Un travail peu courant, mais la banalité quotidienne n'est pas le lot des productions du Moulin. Au commencement, la pâte, mélange soigneusement équilibré composé de fibres courtes et longues de coton, lin ou chanvre de Manille. Un cylindre muni de lames la pétrira pendant quelques heures avec de l'eau et de la colle gélatineuse. Car, pour devenir imperméable et permettre l'impression, le papier est ici encollé dans la masse.

Une fois prête, la pâte est mise en feuilles. En plongeant la forme, tamis de tiges et de fils métalliques sur un cadre de bois, le papetier retire une mince couche de la suspension fibreuse qui s'égalise par dépôt. Après quelques secondes, nécessaires à l'écoulement de l'eau en excès, la feuille est « couchée » sur un feutre.

Lorsqu'une pile de 40 à 120 feuilles, intercalées avec des feutres, est constituée, l'ensemble est passé sous la presse hydraulique qui expulsera l'eau. Les feuilles pourront alors être manipulées et mises à sécher dans l'étendoir. Dans ce vaste grenier, aéré par des volets à claire-voie, le papier mettra, selon son grammage et l'hygrométrie ambiante, de quelques heures à une semaine pour être prêt à l'emploi.

Au Moulin du Verger, où travaillent en permanence deux personnes, dont Jacques Bréjoux, qui se livre aussi à des activités de gravure pour la vente aux nombreux visiteurs, et dans sa charmante boutique d'Angoulême, il n'est guère possible de fabriquer plus d'une centaine de feuilles par jour. Cette modeste production doit répondre aux demandes d'une clientèle de connaisseurs exigeants — artistes ou imprimeurs de beaux livres —, qui viennent du monde entier. Ce papier rare est composé à la demande, façonné feuille à feuille avec la minutie, l'attention et les mêmes gestes précis transmis par des générations de papetiers à un artisan qui est, lui, bien de notre temps.

◁ *Après un temps très court consacré à l'égouttage, la feuille, très souple, est déposée sur un feutre. Il faut une bonne dose d'entraînement pour intercaler avec précision et rapidité feuilles et feutres en une pile épaisse destinée au pressage.*

▽ *La presse hydraulique prouve que la qualité d'une fabrication artisanale n'est pas incompatible avec l'emploi d'un outillage moderne : à quoi bon mettre cinq ou six hommes sur une presse à vis antique si l'on peut obtenir un résultat analogue avec un matériel un peu plus sophistiqué ! Au sortir de la presse, on procédera au levage, qui consiste à séparer avec délicatesse les feuilles des feutres, puis à l'étendage sous la vieille charpente du moulin.*

△ *Prise à deux mains, la lourde forme est plongée dans la pâte agitée par le* redable. *Le papetier l'en retire d'un geste prompt tout en lui imprimant de légères secousses pour répartir la pâte le plus régulièrement possible sur le tamis.*

Photos R. Mazin-S. R. D.

Quand le charron se fait miniaturiste

▷ *Pierre William Robin n'est pas peu fier du clou de sa collection : un grand bi en noyer qu'il a confectionné et qui figure habituellement dans le magasin d'exposition. En parfait état de marche, jugez-en, dit l'auteur qui l'enfourche. Il est pourtant beaucoup trop beau pour affronter les intempéries sur la route de Royan !*

▽ *La roue de la loterie fait l'admiration des visiteurs : 1,30 m de diamètre, 358 rayons, tout en noyer. A peu près un an de travail. Et, pour la déplacer, une brouette basse, à deux roues, son indispensable complément, œuvre, elle aussi, du minutieux artisan.*

Le geste et le sourire modestes de Pierre William Robin, qui connaît les peines et les joies du travail, plongent d'emblée l'interlocuteur dans l'atmosphère des villages ruraux de l'Ouest il y a trente ans. Saintonge d'histoire... C'est que, non loin de la rive de la Gironde, Saint-Thomas-de-Conac, que traverse la route secondaire de Royan à Blaye, vit encore un peu en dehors du temps. Dans ce terroir agricole vallonné, où la vigne est maîtresse, les paysans n'ont pas tous abandonné le fidèle compagnon de labeur qu'est le cheval : parcelles petites, escarpements fréquents rendent peu commode la circulation entre les rangées de ceps des engins motorisés. Pourtant, la mécanisation progressive des transports, ici comme ailleurs, a fini par condamner la pratique d'un certain nombre d'activités traditionnelles. Le charron construisait surtout du matériel d'attelage, des carrioles, des chars à fourrage, des bétaillères, des tombereaux équipés de roues au complexe rayonnage de bois et cerclées de fer. L'artisan se procurait à la forge non seulement ces bandages, mais aussi les essieux et les moyeux, dont il fournissait au compère les cotes précises.

Après 1950, l'usage des roues caoutchoutées se généralisa, et les essieux des chars attelés devinrent introuvables : la dernière voiture construite par Robin père fut livrée en 1954. Quelques années encore, l'atelier reçut des commandes pour des voiturettes de promenade. Le fils Robin — il avait cinquante ans quand il succéda à son père en 1960 — est tout fier de rappeler

◁▽ *Pour fabriquer ces modèles qui sont reproduits au 1/30, le charron utilise des outils miniaturisés par ses soins. Les innombrables rayons sciés à la bonne longueur seront polis et arrondis à la râpe, les cercles dégauchis au minirabot. Lorsque toutes les pièces seront montées, ajustées, collées, M. Robin passera au vernissage, ne laissant apparaître les jointures que par esprit d'authenticité.*

qu'il a fabriqué de ses mains celle de « monsieur » Mitterrand ; mais après la vogue éphémère qu'elles connurent, il fallut bien se reconvertir dans la carrosserie (en bois) des camionnettes et des remorques (en bois également) des tracteurs.

En 1969, un ébéniste de la région auquel on avait confié un modèle réduit de voiturette à cheval se sentit mal à l'aise, car il s'agissait d'un objet d'un type trop particulier. Il vint donc demander à Pierre William Robin s'il accepterait de s'en charger. « On va essayer... », répondit celui-ci, et tous les soirs, après la dure journée passée dans l'atelier, le charron s'attablait et s'appliquait à confectionner de petites pièces en bois. Il allait mettre plusieurs mois à produire une œuvre qui lui rapporterait 400 francs si le client était satisfait. Or, ce dernier fut si heureux du résultat qu'il en commanda aussitôt une autre, puis bientôt une troisième. A La Rochelle, la chambre des métiers commença à s'intéresser au talent du miniaturiste qui s'ignorait ; il excellait en effet non seulement dans la réalisation des petites roues et du chariot qu'elles portaient, mais aussi dans le façonnage des animaux de trait qu'il avait jadis appris à atteler.

Les commandes affluèrent ; mais M. Robin travaillait surtout pour son plaisir : la petite pièce qu'il a aménagée à l'entrée de sa demeure, et qui lui sert de magasin d'exposition, est un vrai sanctuaire où sont présentés des jouets de luxe ; les plus beaux sont disposés sur une table ronde centrale, confectionnée par ses soins : une grande roue comportant deux mille rayons-supports, une plaque de verre dans laquelle se reflètent chars et voiturettes. On ne peut s'empêcher de partager l'émotion de l'artiste qui, avec une inimaginable patience, créa ces pièces dignes de figurer dans une vitrine de collectionneur. Il est certain qu'il ne s'en sépare pas sans un pincement au cœur. Mais en acquérant une renommée qui le transporta à travers le monde, Pierre William Robin n'imaginait sans doute pas qu'il concourait à ressusciter le goût de la promenade dans de vrais attelages.

▽ *Cette réplique parfaite d'une charrette à fourrage, réalisée ici en merisier, a demandé près de 400 heures de travail. Rien ne manquera à cet attelage miniature. Sabots de frein, treuil avant, treuil arrière, chaîne de traction, plancher, bâtis, béquilles, ridelles... Tout est repris avec une grande fidélité, y compris les pièces de harnachement du cheval dans les brancards.*

△ *Très élégantes, à l'image de celles que l'on commandait autrefois à l'atelier, les voiturettes de promenade sont, elles, en noyer. L'application qu'apporte le charron à la finition du moindre détail ne peut que tenter celui qui l'observe. Ne serait-ce pas là une invitation à revenir à la construction de carrioles grandeur nature et à un ancien mode de locomotion ?*

Photos R. Mazin-S. R. D.

Normandie

C'est un Américain qui a offert à Vimoutiers la statue de Maurice Harel,
« inventeur » du camembert.
Si la Normandie a perdu l'exclusivité de cette glorieuse production,
elle a conservé celle du calvados.
La puissante image de marque de cette région qui se divise en deux
– Eure et Seine-Maritime d'un côté, Orne, Manche et Calvados de l'autre –
se résumerait-elle à celle d'un département coincé le long de la baie de Seine
aux prés ruisselants de l'esprit du cidre qui lui a donné son nom ?
Est-elle « herbagère, éclatante et mouillée »,
cette Normandie double, selon Lucie Delarue-Mardrus...
Océanique et morutière ? Aventureuse et flibustière ?...
En fait, la Normandie fait un peu son beurre de ce tout :
belles laitières rousses et blanches aussi bien que moutons,
chevaux de course, grasses cultures, métallurgie lourde, filatures, maraîchage,
dentelles, raffineries de pétrole, pêche au grand large.
Ses héros se nomment Guillaume le Conquérant et Emma Bovary,
le Mont-Saint-Michel et Eisenhower-terrassant-le-dragon, Saint-Wandrille,
la tapisserie de Bayeux et le paquebot... Normandie.

Les grès au sel des cruchons à calva

▷ *La terre, mouillée et malaxée, est pétrie jusqu'à l'obtention d'une pâte parfaitement homogène, pour éviter les bulles d'air, responsables du bris des pots. En fin de traitement, elle ressort d'une machine sous forme de cylindres compacts et réguliers que l'on tronçonne pour les stocker à l'abri de l'air et de la lumière pendant deux ou trois jours. La terre, qui sera travaillée telle quelle, doit garder sa consistance et ne subir aucune altération.*

En quittant la forêt de Cerisy, la petite route de Saint-Lô à Bayeux pénètre bientôt dans un décor qui ne laisse aucun doute : tout le long du bourg, les expositions de poteries se succèdent. Une profusion de grès sombres aux reflets soyeux, la griffe de Noron, le grès au sel.

C'est au XV^e^ siècle que l'on a commencé à produire des grès, bien qu'il n'y eût pas à ce moment-là une industrie véritable. Jusqu'au XVIII^e^ siècle, il s'agissait plutôt d'une création annexe des travaux agricoles : pour conserver beurre et salaisons, quelques cultivateurs aisés construisaient leur four et, une ou deux fois l'an, entreprenaient une fournée, le reste du temps étant consacré aux travaux de la ferme.

Puis la demande s'est étendue, et jusqu'en 1914 toutes les maisons de Noron ou presque étaient des poteries — on en dénombrait soixante-dix environ. Mais, pendant la guerre, elles se transformèrent en fermes, si bien qu'après la Seconde Guerre mondiale, quand les parents de M. Turgis s'installèrent à leur compte, il n'en restait plus que deux ou trois.

Le caractère unique de sa poterie, Noron le doit aux qualités de sa terre, une argile qui peut être « grésée », c'est-à-dire cuite jusqu'à vitrification. Celle-ci s'effectue à 1180 °C, température relativement basse pour une pâte à grès ; à ce stade, une autre terre serait imparfaite et poreuse. En fin de cuisson, vers 1160 à 1165 °C, on projette du sel dans le four. La puissante vapeur qui se dégage alors recouvre les pièces d'une pellicule brillante, due au contact du sel et de la silice. Grâce à cette glaçure, le grès de Noron est un grès naturel, non

△ *Le geste du potier est toujours le même, à Noron comme ailleurs. Les petites boules de pâte l'attendent. Il en plaque une au centre de la girelle et entraîne son tour. Sous ses mains, l'argile mouillée s'élève, puis il creuse la pièce, lui donne sa forme et ses dimensions à l'aide d'une jauge qui surmonte le tour, tout en maîtrisant constamment la force centrifuge.*

▷ *Le cruchon à calvados est assorti de petites tasses dans lesquelles on déguste l'alcool. Comme lui, elles possèdent une anse dont la pose a lieu dans l'atelier même et avant que la pièce ne sèche, car le corps et l'anse de la tasse doivent avoir le même degré d'humidité. L'ouvrière prépare de petits colombins de pâte crue qu'elle collera à la barbotine, terre fortement diluée.*

▷ *L'enfournement, qui exigeait il y a quinze ans encore trois jours et trois nuits de pleine flamme dans un four chauffé au bois de hêtre, varie maintenant entre dix et vingt-quatre heures. Mais, avant de « mériter le feu », les pièces sont soumises au séchage, opération qui présente assez peu de risques pour la terre de Noron. La température du séchoir, avec ou sans ventilation, peut monter jusqu'à 60 °C.*

émaillé, non vernissé, non coloré à l'aide d'oxydes. Ce qui ne l'empêche pas d'être imperméable, ou plus exactement — et c'est là sa vertu — de présenter un degré de porosité très faible : 0,02. D'où, parmi les spécialités de Noron, le fameux cruchon à calvados. Autrefois, le calvados vieilli en fûts de chêne n'était guère vendu au détail. De nos jours, les distillateurs disposent d'un conditionnement idéal qui parachève le vieillissement d'un alcool qui ne contient pas de tanin pour culotter le flacon.

Dans la tradition des grès utilitaires, on trouve tous les pots destinés à la conservation des salaisons, du beurre, du fromage, produits qui ranciraient dans une poterie poreuse. Signalons aussi le dernier-né des « emballages » : le pot à yaourt, qui est une réussite et que, bien qu'il soit consigné, beaucoup de ménagères seront tentées de garder tant il est joli.

Et voilà qu'un retour au passé fait revivre le « vieux carreau » de Noron. Une production qui couvre à peine la demande.

Pour s'adapter davantage encore aux besoins du temps et pour répondre à d'autres goûts, on achète un peu de terre ailleurs et l'on crée d'autres poteries (services de table, par exemple), mais jamais sous l'appellation « poterie de Noron » : le grès au sel est roi sur sa terre. Il représente parfois, selon les époques, 95 % de la production.

Beaucoup de jeunes potiers rêvent de grès au sel. Des quatre coins de la France on vient se documenter à Noron. Une seule cuisson, pas d'émaillage, cela semble simple et économique. Il n'en est rien. L'économie est engloutie par l'usure du four, que le sel massacre à grande vitesse.

Quant à la technique « si simple », elle s'avère fort complexe. Le plus délicat étant peut-être de détecter la température, l'instant exact où l'on doit projeter le sel. Pour la faïence, des écoles existent (Sèvres, Vierzon...), mais, pour le grès au sel, à part quelques mentions de son existence, pas le moindre traité ! Seuls l'instinct, l'expérience. Une tradition que les pères confient à leurs fils. Le père de M. Turgis a été apprenti tourneur, puis ouvrier. L'amour du métier et la volonté ont fait qu'il a pu s'installer à son compte et le fils a suivi. La terre de Noron reconnaîtrait-elle ses enfants ?

▽ *A la sortie du four, le grès rouge aura pris cette teinte métallique aux beaux reflets violines. Pourtant, la griffe de Noron serait incomplète sans la touche finale que lui apportent certains éléments moulés dans la pâte crue et collés à la barbotine : la banderole portant la mention « calvados » et la petite branche de pommier dont les fruits sont façonnés dans la terre blanche de la Puisaye. En guise de bouchon, une bonne tête de Normande ou de Normand, l'une sous sa coiffe, l'autre coiffé de son bonnet.*

Photos Guy Pradère.

Neuf siècles de fondeurs d'airain

La petite cité offre d'abord l'accueil de ses vieilles rues qu'animent les devantures rutilantes des dinandiers. Mais bientôt un imposant clocher attire l'attention et une pancarte en bois indique qu'à deux pas de là, loin de l'agitation, une centaine de cloches naissent tous les ans et vont porter au-delà des océans les belles harmonies des cathédrales de France. Car c'est dans la vieille Europe que naissent les cloches. On y compte une dizaine de fonderies, dont trois en France, et parmi elles Villedieu, dont la réputation n'est plus à faire.

Au XI^e siècle, les hospitaliers de Saint-Jean-de-Jérusalem vinrent établir là leur commanderie. À côté de leur chapelle, ils édifièrent cette fonderie. Leurs successeurs, devenus les chevaliers de Malte, en rappellent encore le souvenir lors du Grand Sacre, procession qui a lieu en juin, tous les quatre ans. Mais, pendant quatre ou cinq générations, c'est la maison Cornille-Havard qui a fait vivre la fonderie de la même façon qu'il y a cinq siècles, jusqu'à ce qu'en mai 1981 la dernière héritière confiât à un autre fondeur éprouvé la continuité de cette belle industrie d'art.

Au milieu d'une cour ombragée se dresse un grand bâtiment au sol de terre battue. Malgré ses larges fenêtres, l'endroit semble sombre ; la suie l'a noirci et imprégné de son odeur. Au centre, les endroits clés : les fours et les fosses profondes où naîtront les cloches lors de la fusion, la réserve d'argile pour les moules.

Car tout commence par le moule, réalisé à partir d'un profil en bois savamment établi en fonction de la tonalité de la cloche : n'importe quelle note de la gamme peut être choisie, à l'octave voulue, avec dièse

▷ *Lorsque toutes les parties du moule sont sèches, on procède à la levée de la chape, à l'aide d'un palan, puis on retire la fausse cloche et on la détruit, car chaque cloche est unique. Avec le même soin, les fondeurs replacent lentement la chape sur le noyau, guidés par des repères.*
Phot. Pitch-P. Y. Butzbach.

△ *Pour trousser les trois parties du moule (noyau, fausse cloche et chape, tous faits d'un mortier d'argile plus ou moins consistant additionné de sable et d'une bourre animale ou végétale), on utilise un gabarit de hêtre pivotant autour d'un axe vertical. Ici, sur un support de briques au cœur duquel on entretient un feu de bois pour sécher la terre rapidement, le fondeur façonne le noyau qui recevra la fausse cloche. Après chaque moulage, le gabarit est évidé à la lime.*
Phot. Pitch-P. Y. Butzbach.

▷ *L'identité d'une cloche, c'est bien entendu sa note, mais aussi son décor. Les inscriptions et motifs ornementaux sont moulés en cire dans des matrices de buis, puis découpés au stylet et collés sur la couche de suif dont la fausse cloche est enduite. En fondant, tous ces éléments s'inscriront en creux dans la partie interne de la chape.*
Phot. B. Henry.

ou bémol selon la demande. La réputation de Villedieu, c'est la beauté du son, grâce, bien sûr, au métal de premier choix (un airain composé ici même de 78 % de cuivre rouge et de 22 % d'étain pur), mais grâce aussi à la précision des cotes de ce profil, qui donne sa justesse à la note fondamentale et aux harmoniques qu'elle engendrera. On peut rectifier un son en enlevant une certaine quantité de métal aux endroits générateurs de charge harmonique, mais ici, lorsque le diapason teste le son de la cloche, c'est plus une confirmation qu'un essai, car on a veillé à la pureté dès le commencement, lorsqu'on a établi le tracé du profil.

Avec ce gabarit, on « trousse » les trois parties du moule : le noyau en terre, que l'on recouvre de suie afin que la partie suivante n'y adhère pas ; la fausse cloche, sur laquelle on colle les ornements en cire. Cette maquette est recouverte à son tour par la chape. Quand tout est bien sec, la fausse cloche est enlevée et sa place vide attendra le bronze. On ajoute enfin le moule de tête, l'attache, et l'on bloque l'ensemble dans la fosse avec beaucoup de terre.

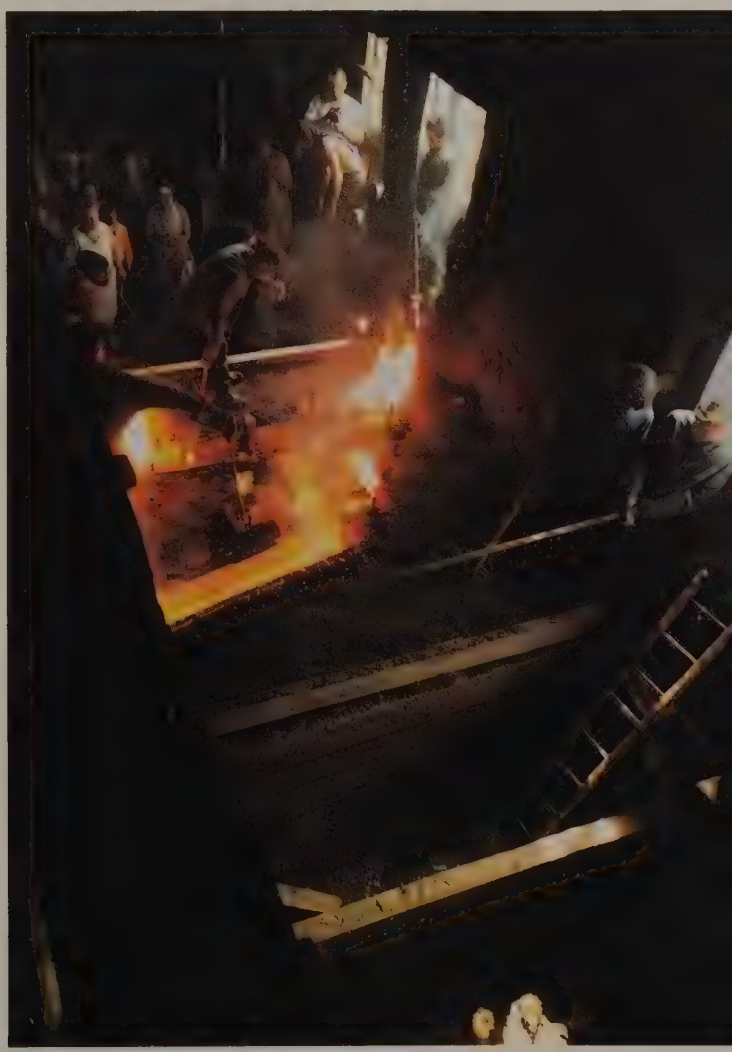
La coulée est un très beau moment. Quand c'est possible, le curé vient bénir le métal en fusion en présence des paroissiens. Libéré, le métal se précipite dans les canaux qui le conduisent au moule ; il l'envahit pendant que les gaz s'échappent et s'enflamment. Sous l'œil ému des assistants, la cloche qui ponctuera des siècles de vie est en train de naître. Les flammes s'éteignent : elle est née.

Un peu plus tard, on la nettoie, on l'ébarbe, on la polit à l'aide de burins, de limes, de marteaux, de polisseuses. Cette toilette parachevée au sable de rivière et à la cendre de bois, elle s'en va, étincelante, vers son clocher. Et chacun, se rendant à son appel, reconnaîtra sa voix, car elle est unique.

Québec, Montréal, New York, la Corée, l'Arménie soviétique, Haïti : aux quatre coins du monde, le prestige de la France sonne à toute volée parce que, dans une petite ville manchoise, des artisans de grande valeur fabriquent les cloches avec le même soin et le même amour qu'il y a neuf siècles.

◁ *Le moule de la tête d'anse a été exécuté à part. C'est par lui que le métal en fusion pénétrera jusqu'au vide laissé par la destruction de la fausse cloche, entre chape et noyau. À son sommet, plusieurs orifices : le trou de coulée ménagé pour le passage de l'airain et les évents par où s'échapperont les gaz.*
Phot. Pitch-P. Y. Butzbach.

▽ *Le moule terminé, on comble la fosse de terre afin que l'ensemble soit bien maintenu en place lors de la coulée. Un canal de briques relie le four à la tête d'anse. Quand le métal atteint son point de fusion, le fondeur, muni d'une longue perche, défonce le tampon d'argile qui obstruait le four. La coulée est rapide : 3 minutes pour 5 à 6 tonnes de métal. Et, jusqu'à ce que le moule soit rempli, les gaz sortiront des évents en flammes bleues.*
Phot. Photogram-P. Tourenne.



Des dentelles de rêve au point d'Alençon

▷ *Voici le costume de la région d'Alençon, tel qu'on peut le voir au musée, 31, rue du Pont-Neuf. Le bonnet est taillé dans du linon, finement nervuré et bordé d'une dentelle légère. Malheureusement, les ouvrières n'étaient pas assez fortunées pour pouvoir s'offrir une garniture au point d'Alençon...*
Phot. Y. Busson.

Du XIV^e^ au XVIII^e^, chaque siècle a laissé une empreinte précise en Alençon : belles églises, vieux château, maison d'Ozé, hôtels de ville et de la préfecture. Et, à l'ombre de ces édifices, enrichissant la ville de son rayonnement, l'école dentellière, née sous Louis XIV.

Que de frénésie suscitée en son temps par tant de belle dentelle ! Pour elle, on s'est ruiné, on a passé outre aux édits du roi, bravé amendes et confiscations, mais rien ne pouvait freiner cet engouement.

C'était vers 1650, pendant que s'installait la crise monétaire qui battra son plein quelques années plus tard. Comment Louis XIV pouvait-il voir d'un œil serein les précieuses « devises » françaises aller enrichir Venise en échange de cette profusion de dentelle ? Ce qui était aussi insupportable, c'est que Venise brillât d'un tel prestige. Puisque lois somptuaires et interdictions restent sans effet, Colbert règle la situation autrement : produire ce que l'on va chercher ailleurs, produire beaucoup et l'exporter. Plus de saignées dans les finances, mais des rentrées. Pour développer intensément l'industrie, des manufactures sont créées.

Ainsi, en 1665, est née celle d'Alençon. Et de fait, sa production se distingua rapidement de celle de Venise par un allègement des motifs : les peintres dessinèrent des modèles d'un équilibre raffiné, les points eux-mêmes devinrent moins lourds. En très peu d'années, Alençon éclipsa Venise ; si bien que plus tard, sous Louis XV, la dentelle vénitienne fut une imitation de la dentelle française.

L'art d'Alençon a cheminé jusqu'à nos jours à travers ses heures de gloire et ses revers. Mais c'est l'apparition

▽ *Pour ne pas fatiguer les yeux de la dentellière, on a choisi un parchemin de couleur verte. Lorsqu'il est perforé suivant le dessin et cousu sur deux toiles fortes, la traceuse met en place la charpente de l'ouvrage à l'aide de deux aiguilles travaillant simultanément dans les trous de piquage. Le fil de trace est d'ailleurs le seul fil à traverser le parchemin.*
Phot. Y. Busson.

▷ *Le réseau, qui, selon le point, prend le nom de réseau ordinaire, ou moucheté, de petit ou grand réseau, est une sorte de tulle fait avec une minuscule aiguille et un fil de lin extrêmement fin. La réseauleuse, qui exécute les mailles bouclées et tortillées rang par rang, procède horizontalement et de gauche à droite.*
Phot. Y. Busson.

◁ *Pour libérer la dentelle de son support, on coupe les fils de trace en glissant une lame de rasoir entre les deux toiles ; c'est le levage. Puis on ébarbe le travail avec une petite pince avant de passer au régalage, examen minutieux et ultime de la dentelle avant l'assemblage et le luchage.*
Phot. Y. Busson.

de la dentelle mécanique qui en a eu raison, à la longue. Car la dentelle d'Alençon, entièrement faite à la main, y compris le fond de tulle, est hors de prix (le musée d'Alençon offre des spécimens dont les coûts s'échelonnent entre 450 et 2 500 francs, et ce sont pourtant de petits motifs), mais on le comprend aisément quand on sait qu'un motif de 8 centimètres carrés réclame une soixantaine d'heures d'un travail d'une minutie insoupçonnée.

Fille de la broderie, elle existait déjà avant la Renaissance, mais elle était trop rustique pour se mesurer à la vénitienne. Sous Colbert, Mme La Perrière fut la première à pratiquer le point à l'aiguille. Elle conçut une organisation du travail en étapes où chaque ouvrière a sa spécialité.

Après le piquage, qui consiste à reporter le dessin sur un parchemin à l'aide d'une aiguille, on cerne le motif par un fil de trace, charpente de tout l'ouvrage. Intervient alors la réseauleuse, qui exécute à l'aiguille, maille à maille, avec un fil à lin, un tulle de fond arachnéen. Le rempli, propre à donner aux fleurs et aux rinceaux une apparence de relief, est réalisé en mailles plus serrées.

C'est dans les « vides » laissés entre le réseau et le rempli que la dentellière lancera ses « modes » : points variés dans lesquels elle met tout son art et toute sa personnalité. Le contour des motifs est ensuite rehaussé par un point de feston, la brode, qui confère à l'ouvrage une certaine rigidité, grâce au crin blanc glissé dans les festons du bord extérieur.

Effectué comme autrefois avec une pince de homard, le luchage fait ressortir toutes les parties mates du travail. L'ouvrage terminé, les fils de trace sont coupés à l'aide d'une lame de rasoir, et la dentelle séparée du parchemin : c'est le levage, qui doit s'effectuer sans dégâts. L'examen minutieux et la main experte de la régaleuse y suffiraient éventuellement. Dernier maillon de cette chaîne remarquable, l'assembleuse, qui, lorsqu'il s'agit d'une bande de dentelle, réunit de façon invisible tous les éléments, car elle en connaît chaque point. À vrai dire, toutes ces opérations sont souvent réalisées maintenant par une seule et même ouvrière.

En janvier 1976, le président de la République a dû prendre une décision pour la protection de la « reine des dentelles » : il créa l'Atelier national du point d'Alençon, rattaché aujourd'hui au ministère de la Culture, service des Manufactures nationales de tapis et tapisseries. Désormais, sous la conduite avisée de Mme Marguerite (en religion, sœur Marie du Sacré-Cœur), secondée par Mme Guimard, toutes deux ayant obtenu le titre de Meilleure Ouvrière de France, les dentellières qui travaillent ici peuvent exécuter paisiblement leurs admirables créations et sauver de la disparition ce joyau de nos métiers d'art.

▽ *Montée au bord du mouchoir avec le même raffinement que celui qui a présidé à son exécution, cette inimitable composition au point d'Alençon date du milieu du XIXe siècle. C'était alors une époque de renouveau pour l'art dentellier, grâce à l'impulsion donnée en 1839 par Lefébure, célèbre dentellier de Bayeux.*
Phot. Y. Busson.

◁ *Ce sont les modes qui confèrent à la dentelle son identité. Sur des fils lancés, la dentellière pose et festonne des points aux noms évocateurs : cristaux, rosaces, étoiles, écailles, Saint-Esprit, mosaïques, venises...*
Phot. Hug-Explorer.

◁ *Sur ce coin de pochette, de création récente, on lit aisément les différentes phases du travail : le réseau à mailles bouclées, le rempli qui forme le mât des motifs, et la brode, point de feston dont il est sorti, puis les modes, véritables dessins à l'aiguille faits de courbes et de volutes.*
Phot. Hug-Explorer.

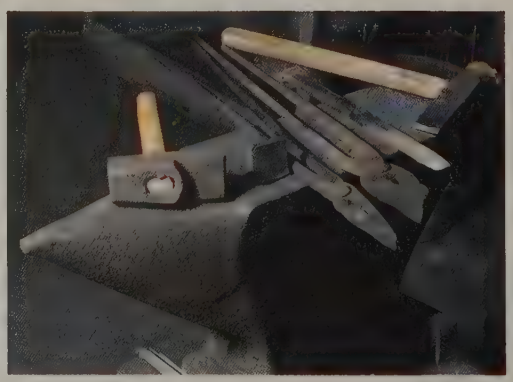
Noblesse de la ferronnerie d'art

Le très vieux métier de ferronnier est un métier d'ombre peu connu du grand public ; le ferronnier travaille souvent seul dans un atelier sombre jonché de pièces de métal et d'instruments bien particuliers, un peu mystérieux pour les profanes ; mais le mystère s'étend bien au-delà des limites de l'atelier, jusqu'aux réalités du métier, de ses traditions.

Les premiers objets en fer sont apparus en Palestine vers le IIe millénaire avant l'ère chrétienne, et l'industrie sidérurgique est née à cette époque, en Asie Mineure, chez les Hittites. Les Peuples de la mer répandirent par la suite ce précieux métal. On l'utilisait surtout à des fins guerrières, dans la fabrication d'armes, de cuirasses, etc. Les invasions barbares trouvèrent déjà des forges dans toute l'Europe. Des armes d'une grande beauté, des outils de fer variés fabriqués par des forgerons gaulois ont été retrouvés dans des fouilles. Et les ouvrages de ferronnerie datés du XIe et du XIIe siècle témoignent d'une belle expérience. Dès cette époque, on sait faire des rinceaux qui se chevauchent et sont soudés au point de contact ; on exécute de véritables merveilles de forge pour maintenir les énormes vantaux des portes : pièces façonnées en croissant, garnies de fleurons, de bouquets, de feuillages, comme pour le portail de la Vierge à Notre-Dame de Paris.

À l'aube du XIVe siècle, l'art de la forge s'étend à une variété d'usages jusque-là inconnus : portes, coffres, armoires, armatures de puits, cages d'horloges, heurtoirs, où figure toute l'ornementation typique du Moyen Âge. Dans la seconde moitié du XVIe siècle, le travail du fer touche en France à la préciosité : les grosses pièces

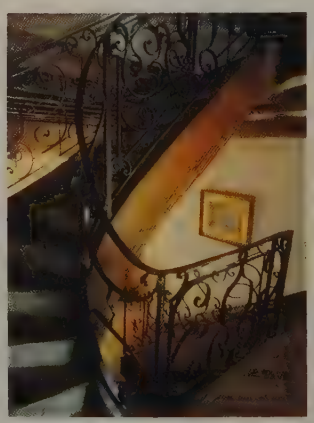
▽ *Haut de 1,10 m, ce système de Copernic a été entièrement pensé, dessiné, mis à l'échelle et réalisé par Jacques Martin. Sur la sphère terrestre en tôle, le relief des continents est matérialisé par un apport de métal différent. Les signes du zodiaque et le mouvement des planètes figurent sur des cercles de fer plat cintré sur chant.*
Phot. S.R.D.-J.-P. Germain



△ *Le ferronnier de Conches-en-Ouche façonne ici des pieds de chenets. La pièce de fer chauffée atteint un blanc éclatant à 1600 °C. On travaillait autrefois à la forge le fer pur, c'est-à-dire dépourvu de carbone. Aujourd'hui, le matériau le plus répandu est un acier doux, voire extra-doux, utilisé pour ses qualités mécaniques. Mais cet acier contenant du carbone s'oxyde et réclame l'application d'une couche protectrice, vernis ou peinture.*
Phot. S.R.D.-J.-P. Germain

▷ *L'assemblage des pièces peut se faire selon des techniques différentes. Assemblage par collier (à droite) ou par bague : une bande de métal chauffée à blanc enserre le motif en son milieu, comme autrefois, tout en dissimulant ici des points de soudure. Assemblage par nœud ouvert (au centre) : des barres horizontales, fendues au burin ou à la tranche dans le sens de la longueur, reçoivent une barre verticale, et la rigidité de l'assemblage est assurée par un point de soudure discret. Assemblage par rivetage (à gauche) : les pièces, percées à chaud, reçoivent un rivet, qui sera maté à froid.*
Phot. S.R.D.-J.-P. Germain

△ *Disposés sur l'enclume, voici les outils du forgeron : le marteau carré pour battre le fer, outil de base de l'artisan ; les nombreuses pinces et tenailles, qu'il façonne lui-même pour les adapter à la pièce qu'il va travailler ; le ciseau, la tranche à manche et la tranche d'enclume pour sectionner le fer à chaud.*
Phot. S.R.D.-J.-P. Germain



◁ *La réalisation d'une rampe d'escalier nécessite un relevé sur place très précis afin de pouvoir reconstituer son développement en atelier, opération à partir de laquelle l'artisan dessinera ses cartons. Les éléments sont ensuite forgés un à un, puis assemblés. Mais avant sa mise en place définitive, la rampe est présentée par ensembles et quelquefois corrigée sur l'enclume. Une telle pièce demande de longs mois de travail.*
Phot. S.R.D.-J.-P. Germain

de défense étant dès lors moins nécessaires, le fer trouve son emploi dans la fabrication de targettes, verrous et montures d'escarcelles. Le marteau est employé pour la forme, mais le décor se fait à la lime et au ciseau.

La France du Grand Siècle apporte l'ordre et la symétrie. Les artistes du Roi-Soleil créent un style qui rayonne dans toute l'Europe. Louis XIV fait exécuter, à Versailles et à Trianon, des travaux de ferronnerie d'une grande beauté. La ferronnerie connaît alors un véritable engouement puisque, par mimétisme, les courtisans rivalisent dans l'aménagement de leurs châteaux : grilles, rampes d'escaliers... Les compositions du XVII^e siècle frappent par le caractère raffiné de leur décoration, gracieuse mais encore assez sage.

Mais c'est au XVIII^e siècle que la ferronnerie connaît ses heures de gloire. C'est à cette époque que l'on trouve les œuvres d'art les plus remarquables et les techniques les plus ingénieuses. Artistes de grand renom ou bien ouvriers anonymes, tous contribuèrent à placer la France à la première place dans l'art du travail du fer. Il y avait alors autant de grâce et de talent dans les petits objets — serrures décorées, anneaux de clefs, marteaux de porte, bibelots, etc. — que dans les grands ouvrages.

Avec le XIX^e siècle, l'industrie mécanique porte un coup terrible au travail de la forge. Il faut produire plus vite et en grande quantité : la fonte triomphe, mais on ne crée plus ; on reproduit, avec moins de talent, les modèles anciens.

Au début du XX^e siècle, les traditions de la forge se retrouvent. Le fer a aujourd'hui reconquis la place qu'il avait dans l'art autrefois, non plus par nécessité, mais par goût du bel ouvrage. Les ferronniers exécutent des pièces décoratives ou utilitaires qui n'ont rien à envier aux réalisations d'antan, même si la profession a perdu de son mystère ; car les hommes ont voué un véritable culte au fer et de nombreuses civilisations ont témoigné d'un respect fervent pour le forgeron, sorte de sorcier qui connaissait tous les secrets d'une matière rare, utile, impressionnante et qui savait pour cela utiliser le feu.

Cette adoration mythique pour un métal et pour celui qui le travaillait était due au fait qu'ils symbolisaient les vertus guerrières — n'ont-ils pas d'abord créé l'épée ? Mais, avec l'Occident chrétien, les valeurs se sont modifiées, et la charrue fut vénérée plus que l'épée. Après avoir servi à faire des instruments propres à donner la mort, le fer devint la matière de base des outils assurant la vie, le travail de la terre.

Le terme de « forgeron » ne date que du XVI^e siècle. Auparavant, l'artisan se nommait serrurier, car, dans l'atelier, des pièces variées prenaient corps : balcons, grilles, rampes, fermetures des maisons, tout ce qui composait la serrurerie. Le métier, qui demanda toujours un long apprentissage, fut très tôt soumis à un grand nombre d'astreintes qui réduisirent certainement les effectifs, mais permirent aussi de transmettre les finesses d'un art difficile, nécessitant à la fois la force et la précision, l'invention et la rigueur.

Sculpteurs d'ivoire dans un port normand

En 1364, deux vaisseaux de 100 tonneaux chacun, montés par des marins dieppois, rapportèrent des côtes de Guinée une importante quantité de défenses d'éléphant. La matière était très recherchée. La vente de cette cargaison rapporta un gros profit aux armateurs. L'année suivante, quatre vaisseaux furent affrétés pour cette même marchandise, mais cette fois les Dieppois décidèrent de travailler eux-mêmes l'ivoire. À cette époque, les artistes de Caen et de Jumièges se partageaient cette spécialité, et leurs statuettes d'inspiration religieuse jouissaient d'une grande réputation.

Les artistes artisans dieppois se mirent donc à l'ouvrage, ils apprirent à manier la scie, les écouennes et les burins, « ... et depuis ce temps ont si bien réussi qu'aujourd'hui ils se peuvent vanter d'être les meilleurs tourneurs du monde en fait d'ivoire », constate Villant de Bellefond au XVII[e] siècle.

Bien mieux que tourneurs en réalité, car de véritables sculpteurs se révèlent, qui feront de Dieppe le grand centre européen de la fabrication des objets en ivoire jusqu'à la fin du XVII[e] siècle. Un trafic incessant avec la Guinée les favorise, car les éléphants de cette contrée portent le meilleur ivoire au monde. D'une texture très dure, d'un grain serré qui évite les risques d'écaillure, il offre en outre une qualité rare : sa teinte jaune devient d'un blanc éclatant et inaltérable en vieillissant. De plus, la longueur des défenses — qui peut atteindre 3 mètres — et leur faible courbure permettent la fabrication de pièces de bonne taille dans un seul bloc.

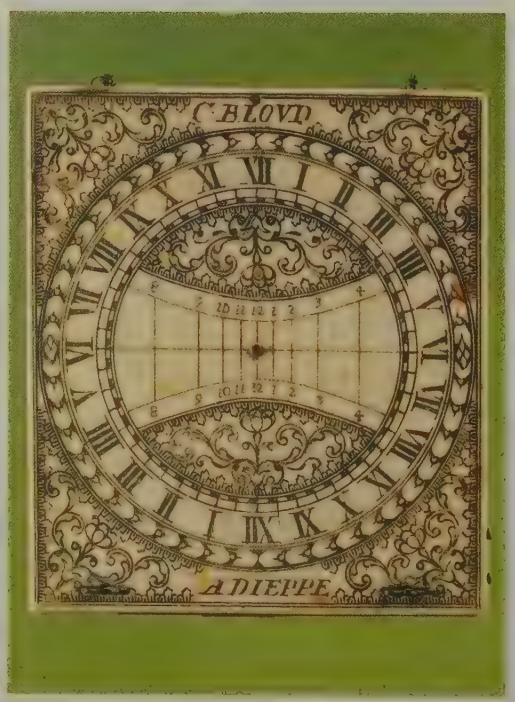
Sous le burin de ces ivoiriers, toutes sortes d'objets se couvrirent de broderies à jours ou de guillochis, de fleurs et de fruits, de scènes galantes ou mythologiques, de personnages historiques ou religieux. Le charme de ces fragiles chefs-d'œuvre séduisit M[me] Héroard, femme du médecin qui soignait le dauphin, futur Louis XIII. Venue prendre des bains à Dieppe, elle en rapporta un sifflet qu'elle offrit au jeune prince. Il en fut si content que, bien des années plus tard, en 1617, il se rendit à Dieppe pour admirer et choisir sur place ce que l'on appelait à l'époque des « petites besognes ». Cette royale visite fit monter en flèche la réputation des artisans dieppois.

Certains d'entre eux se révélèrent, dans la sculpture d'ouvrages en ronde bosse, des artistes de grande classe dont le renom débordait largement le cadre de leur ville. Parmi eux, Jean Antoine Belleteste, qui réalisa pour la reine Marie-Antoinette quatre statuettes représentant les saisons ; David le Marchand, spécialiste des médaillons, dont celui de George I[er] d'Angleterre ; Cointre, qui sculpta des gueux, tragiques comme ceux de Jacques Callot ; les Blard ; et Pierre Graillon, dit Ouin, auteur d'étonnantes maquettes de navires et de petits personnages typiques.

Pourtant, déjà, l'âge d'or des ivoiriers de Dieppe était terminé. Il n'avait duré que deux siècles. En 1685, la révocation de l'édit de Nantes avait dispersé dans les pays voisins une centaine d'artistes fidèles à leur religion. Puis le bombardement anglo-hollandais de 1694 porta un rude coup aux ateliers qui subsistaient encore. À partir du règne de Louis XV, et malgré le talent des derniers artistes, le commerce des objets d'ivoire de Dieppe ne cesse de décroître. Aujourd'hui, l'art de sculpter l'ivoire compte malheureusement bien peu d'artisans en France.

▽ *La première découpe de la défense, travail délicat, s'effectue avec une scie aux dents extrêmement régulières. Durant l'opération, il faut continuellement mouiller la lame pour empêcher qu'elle ne s'encrasse. Une lame ternie risquerait d'altérer la couleur de l'ivoire en lui donnant un reflet roux.*
Phot. Ph. Hug-Explorer.

▽▽ *« On donne la gloire aux habitants de cette ville [Dieppe] de faire les meilleures boussoles de mer et les meilleurs quadrants du monde », écrivait Savinien d'Alquié en 1670. C'est à peu près à cette époque que Charles Bloud, le créateur de ce cadran à boussole, connut une certaine notoriété. Comme de nombreux ivoiriers cadraniers dieppois, il s'inspirait des instruments horaires de navigation dont Nuremberg s'était fait une spécialité au XVI[e] siècle.*
Phot. J. Guillot-Connaissance des Arts.



▽ *Au stade de l'ébauche, l'ivoirier suit avec son écouenne, autrement dit sa râpe, le trait de scie qu'il a tracé au crayon sur le bloc d'ivoire, tout en tenant compte de la courbure de la défense, de la cavité intérieure sur une certaine longueur et de la forme elliptique ou irrégulière de la section.*
Phot. Ph. Hug-Explorer.

◁ *Au XIXe siècle, les artistes dieppois, s'inspirant d'ivoires hollandais, se lancèrent dans la sculpture de figurines typiques, qui n'avaient rien de religieux ou de mythologique comme par le passé. Leurs modèles, outre de nombreux buveurs et mendiants, étaient les pêcheurs polletais, ceux qui peuplaient Le Pollet, faubourg portuaire de Dieppe. Pierre Graillon (1802-1872) excellait dans ce genre.*

Phot. R. Mazin-Top.

▽ *L'offre d'un navire en ivoire était un hommage classique des Dieppois aux visiteurs de marque. Joséphine, future impératrice, reçut ainsi un trois-mâts armé de soixante-quatorze canons lorsqu'elle vint à Dieppe, en 1802. Le Premier consul dut, à cette occasion, se contenter d'une tabatière ouvragée. Ce vaisseau, le* Ville de Dieppe, *datant du début du XIXe siècle, constitue l'une des plus belles pièces du musée de la ville.*

Phot. J. Guillard-Scope.

◁ *Maître dans l'art de manier les grattoirs et les burins traditionnels, l'artisan fait une concession au progrès en utilisant une fraise électrique, qui permet une grande rapidité d'exécution tout en diminuant les risques de fêlure, d'écaillure ou de casse. Car l'ivoire, plus dur que l'ébène et plus compact que l'os, reste fragile.*

Phot. Ph. Roy-Explorer.

▽ *Le polissage met un point final à la confection d'une pièce. Les objets en ronde bosse comme ce petit personnage sont sculptés dans la partie pleine de la défense. Pour les travaux en relief de peu d'épaisseur comme les fameuses mosaïques de Dieppe, on prélevait les plaquettes dans la partie inférieure.*

Phot. Ph. Roy-Explorer.

Picardie

Qu'est-ce qui fait courir Lafleur et son copain Tchot Blaise ?
Le gendarme ? Pas du tout.
Marionnettes de leur état en la cité d'Amiens,
ils sont les défenseurs ardents du bon droit des petites gens.
Un besoin que la Somme, l'Aisne, l'Oise ont toujours profondément ressenti.
Car leurs frontières indécises n'ont cessé
d'y voir piétiner Romains, Flamands, Espagnols, Anglais, Teutons,
royales armées ou troupes républicaines.
Picardie terrienne, besogneuse, robuste, paysages infiniment variés tels que
la baie de Somme, le Marquenterre, la Thiérache, les craies champenoises...,
édifices aussi divers que la collégiale de Saint-Quentin,
la « folie » de Bagatelle près d'Abbeville, des beffrois,
des maisons à colombages côtoyant la très opulente architecture flamande.
Lafleur et Tchot Blaise parlaient-ils ce parler picard
que l'on s'étonne parfois d'entendre,
lorsqu'en compagnie des Normands, des Bretons, des Poitevins,
sous la houlette de la Compagnie des Indes Occidentales,
ils voguaient vers les « isles d'Amérique » tenter une fortune rétive ?

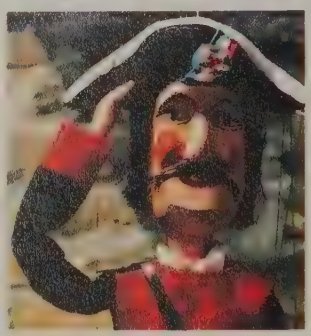
Au pays de Lafleur et de Tchot Blaise

Au sud de la cathédrale d'Amiens, dans un quartier reconstruit depuis la fin de la guerre, le Logis du Roi, édifice de la Renaissance, abrite le siège des Rosati, société à vocation culturelle qui s'est donné pour mission de conserver les traditions, la littérature et l'art populaire picards. On y découvre une fort belle collection de marionnettes qui, pour la plupart, proviennent de théâtres aujourd'hui disparus : sur la vingtaine que comptait Amiens à la fin du XIX[e] siècle, six s'étaient maintenus à la veille de la Grande Guerre ; trois ont retrouvé vie depuis le début des années 1950.

Les petits théâtres d'*Anmiens* (dont le théâtre des Pantins, auquel collabore Jean-Pierre Facquier) s'adressent en tout premier lieu aux gens du pays, puisque les montreurs s'expriment en picard. Cousins, sous forme de poupées, des mannequins mobiles du carnaval, les Cabotins *(chés Cabotans)* ont pour berceau les vieux quartiers de Saint-Leu, Saint-Germain, Saint-Jacques...

À travers tout ce que pouvait avoir de distrayant le répertoire, le théâtre de marionnettes assumait de multiples fonctions : culturelle, en initiant l'enfant à la littérature légendaire de sa région, mais aussi, et surtout, morale. Témoin des situations, des mœurs, des préjugés, voire des rêves, le Cabotin dénonçait, et il continue aujourd'hui, les abus et les travers dont fourmille la vie sociale et politique : « La marionnette a toujours raillé les fausses valeurs, la force brimant le droit honnête des petites gens », écrit René Domon. Le grand héros amiénois, Lafleur, qui ne manque aucune occasion de rosser la maréchaussée au terme d'une aventure où son esprit goguenard l'a entraîné, se tire toujours d'affaire, « grâce à son bon cœur » : de toute façon, le public, grand ou petit, ne se serait pas trompé de camp !

Sur une ancienne île de la Somme, le quartier Saint-Leu, aux ruelles pavées et aux maisons à colombage, abrite le seul atèlier encore existant où sont conçues les marionnettes picardes. Jean-Pierre Facquier, la trentaine, sculpteur sur bois, s'intéressa un jour aux physionomies des Cabotins alors qu'il était sans travail. Le métier et le talent l'ont rapidement désigné à l'attention des Rosati, puis des responsables de troupes. Respectueux des modèles du théâtre traditionnel, il n'en cherche pas moins à créer de nouveaux personnages : au fond du jardinet, une collection prodigieuse de célébrités et d'inconnus est suspendue par des tringles dans l'ancienne grange dont il a fait son atelier. Il travaille là des bois de toutes sortes, à condition qu'ils soient très secs et aussi légers que possible, au canif d'abord, puis à la gouge, au ciseau à bois, à la ponceuse et au maillet pour les cloutages. Après avoir préparé le corps pièce après pièce, il procède aux assemblages, à la réalisation des articulations, à la peinture, avant de confier l'habillage à sa femme. Il faut compter entre trois et six heures de travail pour exécuter une poupée.



△ *Les visages conçus par Jean-Pierre Facquier expriment tous une certaine bonhomie : aucun ne grimace, pas même les* cadoreux, *garde champêtre et gendarme, représentant l'ordre établi dans leurs uniformes du second Empire. Fidèle compagnon de Lafleur, Tchot Blaise semble promener sur son héros intrépide des yeux empreints de respect mais de... prudence.*

▷ *La physionomie des personnages doit correspondre à celle des héros du répertoire théâtral traditionnel et aux figures typiques de Picardie. Armé de canifs, de gouges et de ciseaux à bois, le sculpteur creuse et modèle des yeux, des nez, des bouches dans le tilleul, le noyer, le pommier ou le merisier, et toujours avec le même soin. Les arrondis, les finitions s'obtiennent ensuite par ponçage, opération qui peut exiger plus d'une heure de travail.*

Voici une douzaine de Lafleur de toutes tailles, deux ou trois Sandrine, l'épouse « honnête et courageuse », un Tchot Blaise (prononcez « tchoblès »), deux *cadoreux* — le petit gros et le grand maigre —, papa Tchutchu, « symbole du paternalisme étriqué et du conservatisme obscurantiste », Popaul, célibataire attardé affligé d'un bégaiement tel qu'il est impossible de le comprendre, le Traître, « aux sales yeux », le Prince *(ch'prance)*... Et tous ces anonymes dont certains sont promis au musée des Rosati. Sur l'établi, parmi une trentaine de têtes empilées et pas encore peintes, un visage extraordinaire domine par son expression tous les autres. « Celui-là ? C'est simplement le Beau Dieu », dit en toute modestie le sculpteur.

◁ *Avec ses deux bosses, l'une devant, l'autre derrière, ses yeux arrogants, son menton en galoche et son habit de satin, Polichinelle, marionnette venue tout droit de la commedia dell'arte, fait partie intégrante de la tradition du petit théâtre amiénois, au même titre que Lafleur et Tchot Blaise.*

▽ *La souplesse des membres est due, la plupart du temps, à des boudins de tissu roulés qui tiennent lieu de cuisses et de bras, et qui présentent aussi l'avantage de donner aux vêtements une certaine tenue. L'habillage est l'affaire de M^me^ Facquier, qui confectionne à la machine et à la main les costumes traditionnels taillés dans des tissus de texture appropriée. Pour manipuler la marionnette, une tige de fer relie la tête à une croix de bois articulée à laquelle sont accrochés les fils qui commanderont bras et jambes.*

◁ *La peinture du visage n'intervient qu'après l'assemblage des différentes parties du corps avec un simple clou ou des agrafes. Pour commencer, de la gouache blanche sur les yeux et les dents, puis une couche d'ocre plus ou moins teintée mais bien uniforme pour simuler la peau avant le « maquillage » des joues, des lèvres, du nez et, bien sûr, des yeux. La fixation à la colle de cheveux véritables récupérés chez un coiffeur viendra en dernier, après l'habillage du corps.*

△ *Si Lafleur a de longues jambes sans articulations qui font grand bruit en coulisse, son œil et sa main résument à eux seuls un personnage haut en couleur, à la fois taquin, enjoué, querelleur. Il faut remonter au milieu du XVII^e^ siècle pour trouver un dénommé La Fleur, condamné à mort pour avoir, un jour de 15 août, perturbé une procession sur ordre de son maître, lieutenant du roi. Peu à peu, la légende l'emportant sur le drame, les marionnettistes firent ressusciter le héros malchanceux et l'incitèrent à rosser magistrats et bourreaux. D'où cette réputation de « ch'prance de l'rigolade ».*

Photos D. Lérault-S. R. D.

Les vanniers de la Thiérache

Il y a peu de temps encore, il semblait bien que la vannerie artisanale, peu à peu délaissée, s'acheminait vers une disparition totale. Les matières plastiques, en détrônant si rapidement en maints endroits — souvent surprenants — les matériaux nobles et naturels comme le bois, la pierre... et la paille, menaçaient la plupart des techniques anciennes, trop exigeantes en main-d'œuvre et en matières premières.

C'était compter sans la volonté obstinée des artisans, oublier le matériau cultivé ou cueilli sauvage, abolir une tradition qui prit naissance avec l'homme des cavernes et que Virgile chantait dans ses *Bucoliques*.

En 1979, à Chigny, Jean-Claude Camus a renoué avec ses premières amours, ces gestes appris dès l'enfance, et relevé le défi : essayer de vivre de son art. En langage symbolique, l'osier signifie « espoir » ou « franchise » : l'image est aussi belle que les produits réalisés.

L'osier est le matériau préféré des vanniers chevronnés. Et il faut bien du talent pour le tresser : son utilisation est complexe, les raccords sont fréquents, le diamètre du brin variable selon la longueur, les coloris moins uniformes que dans le rotin, le noisetier ou le châtaignier. Le rendu de l'osier est plus rustique, mais c'est là un des charmes appréciés d'une clientèle fidèle, qui sait que ce type d'achat résistera à l'épreuve du temps par sa solidité de fabrication et le soin apporté aux importantes finitions.

Le vannier s'installe dans son atelier, assis près du sol, sur un tabouret ou une chaise basse, à proximité des brins en cours de trempage, pas loin d'un point d'eau et de sa cuve pour immerger les objets en cours de fabrication. Il faut veiller tout particulièrement sur les brins aux passages délicats comme le coudage des montants après tressage du fond et avant l'exécution des bordures, car l'osier casse sans prévenir. Un poids de 2 kilos ou plus maintient brins ou vannerie au fond de l'eau. C'est un métier qui exige de la force dans les bras, de l'agilité dans les doigts, mais la fatigue se ressent surtout à hauteur des reins.

Autrefois, le vannier était spécialisé dans la fabrication des vans plats pour trier le grain, le séparer de la balle. Fabricants de corbeilles et de paniers se nommaient tout simplement corbeillers et paneliers ; l'usage n'a retenu que le premier terme, et les vocations semblent renaître. Il existe même en Haute-Marne une École nationale de vannerie et osiériculture, à Fayl-Billot, où l'on enseigne et la culture de la matière première et le travail qui en découle.

L'osier qui a conservé son écorce se nomme osier vert. S'il est écorcé ou épluché, il devient osier blanc. L'osier vert mouillé se travaille plus facilement et conserve sa souplesse jusqu'à deux semaines après trempage. L'osier blanc ne maintient, lui, son humidité que de 15 minutes à 3 heures selon son calibre et la température et l'hygrométrie de l'atelier. Il oblige à travailler vite.

Autrefois, en Thiérache, la plupart des familles possédaient leur oseraie, tressaient leurs paniers. Les années qui suivirent la Grande Guerre allaient faire disparaître cette tradition, et les vanniers se reconvertirent dans d'autres professions. Les champs d'osier, jugés non rentables, furent détruits. On pouvait le comprendre : la récolte à la main prend du temps, la cueillette à la machine est trop imparfaite. La question la plus délicate à résoudre pour un jeune qui voudrait s'installer est de produire lui-même cette matière première, trop coûteuse à l'achat si l'on veut faire face à la concurrence des pays de l'Est et asiatiques.

△ *Un peu d'engrais parfois, l'arrachage des mauvaises herbes de temps en temps, cela suffit : l'osier, cet arbuste proche parent du saule, pousse tout seul dans les lieux humides, et il en existe plusieurs variétés. Les « bibelots », segments de 30 cm coupés en janvier, sont repiqués en avril. L'osier sera récolté à la serpe, entre novembre et mars, sous forme de tiges sans feuilles, de 0,50 à 2 m. Jean-Claude Camus produit à peine, dans une oseraie de 2,5 ha, ce qui est nécessaire à sa production artisanale.*

△ *La vannerie est avant tout question d'habileté manuelle et n'exige pas un matériel spécifique trop important. Sur la forme en bois sont disposés : un sécateur pour couper les brins, un couteau pour les* aguger *— les tailler en pointe —, un poinçon pour préparer et faciliter le passage des montants, un maillet. Au premier plan, deux clés pour fixer le fond du panier sur la forme de bois et un* fendoit *de buis qui permet de séparer les tiges en trois dans le sens de la longueur pour former les éclisses.*

▽▽ *Un panier se commence toujours par le fond : 8 ou 9 bibelots en travers, 5 en long, c'est une constante. Mais avant d'être utilisé, l'osier se prépare. Les tiges récoltées en hiver sont cuites à l'eau bouillante, en mai, puis « plumées », lavées, séchées et stockées pendant 4 ou 5 mois. Au moment de leur utilisation, les brins sont mis à tremper, récupérant ainsi assez de souplesse pour être manipulés. À la fin du travail, le vannier effectuera une liure à trois brins et une large tresse.*

◁△ *Par souci de rentabilité, Jean-Claude Camus travaille vite. Il ne lui faut pas plus de 2 heures pour fabriquer un panier. Cela lui suffit pour préparer l'osier (découper et aguger les brins), constituer le fond autour de tiges rondes disposées en croix, enfiler les montants, les maintenir par une liure d'osier rond et tresser les éclisses en biais entre les montants verticaux. Viendront ensuite les finitions et la pose de l'anse.*

△△ *Soucieux de maintenir la tradition locale, Jean-Claude Camus a pu retrouver quelques formes en bois très anciennes. Parmi les paniers à linge, à bois, à provisions, certains remportent un grand succès. C'est le cas du panier gaulois, en haut au centre. Autres modèles appréciés : le panier Lucette, au sol, le panier Suissesse, en bas à droite, masquant légèrement le panier-sac. La bonbonne mobilise l'artisan pendant près de 6 heures, mais il tient à garder le secret sur la technique employée dans ce domaine.*

Photos D. Lérault-S. R. D.

Tous les métiers du cheval

L'immense forêt de Cuise, vieille terre de chasse des rois francs, englobait les massifs de Compiègne, Villers-Cotterêts, Halatte et Chantilly. Profondes forêts, fraîches rivières retentissent toujours du son des trompes et du galop des équipages aux noms pittoresques. Charlemagne, hardi veneur, chassait par là depuis son château de Verberie. Mais c'est à Senlis, dans l'ancien prieuré Saint-Maurice, que se trouve le très intéressant musée de la Vénerie.

C'est un vieil instinct qui lie l'homme au cheval. Si la course hippique conjugue sport, spectacle et intérêts financiers, elle représente aussi une activité économique : à Chantilly, par exemple, 1500 personnes travaillent directement pour le cheval. Quant à la renaissance de l'équitation de loisir, sous des formes parfois nouvelles, comme le tourisme équestre, elle correspond elle aussi à cette vieille séduction du cheval et du poney.

La belle expression « homme de cheval » — qui sous-entend pourtant une allégeance, mais dans quel sens ? — implique bien des choses : un retour aux sources, un goût de l'espace, une certaine façon de se déplacer, donc de vivre, et aussi un savoir-vivre. Le cheval est inséparable de la nature et de la vie. Impossible de le traiter comme une voiture que l'on remise ou que l'on abandonne le long d'un trottoir. Il faut le soigner et le sortir régulièrement. C'est là que nous retrouvons les métiers du cheval.

Le lad : ses deux attributs sont la fourche et la selle. Le centre du Moulin à Vent, à Chantilly, forme des lads. Mieux vaut un bon lad qu'un mauvais jockey. Sa mission est de prendre soin du cheval qui lui est confié. Il nettoie son box (ce qui semble le rapprocher du palefrenier), mais il monte trois chevaux par jour pour l'exercice indispensable. Il espère devenir jockey. Garçon de voyage, il accompagne les chevaux en déplacement. S'il devient premier garçon, il remplace l'entraîneur pendant ses absences. Son métier l'expose aux accidents qui le contraignent parfois à abandonner une partie de ses responsabilités. De toute façon, à un certain âge, il doit souvent renoncer à monter. Mais il reste alors près des chevaux et, garçon de cour, il les sert toujours au box.

On ne devient peut-être pas sellier par goût du cheval, mais certainement par goût pour le cuir, qui est une matière noble. C'est un peu un métier d'art, comme le métier d'ébéniste.

Le rôle primordial du maréchal-ferrant se trouve tout entier exprimé dans un proverbe anglais : « Pas de pied, pas de cheval. » L'usage de la ferrure semble apparaître dans l'espace Gaule-Germanie. En tout cas, c'est du

▽ *Le débourrage prépare au dressage proprement dit. Ici, le travail à la longe : on habitue le cheval à la discipline sans lui imposer le poids du cavalier. Cet apprentissage est précédé par le travail en main, où le poulain commence à marcher, à s'arrêter, à repartir au commandement de l'homme. Il apprendra ensuite le contact de la sangle, le poids sur la selle et les étriers et, finalement, l'obéissance aux rênes et aux jambes du cavalier.*

▷ *Que le cheval reste à l'écurie, qu'il passe la journée au pré ou revienne de promenade ou de compétition, le pansage est toujours indispensable : bouchonner à la paille ou au couteau à sueur, étriller, brosser, puis lisser avec une serviette de laine ou un torchon. Le pansage se termine par le brossage de la crinière et le démêlage des crins de la queue, la queue qui peut être écourtée, taillée en sifflet, en brosse, en pointe. Portée longue, elle est dite « à tous crins » ou « en balai ». Raffinement réservé aux grandes occasions, elle peut même être tressée, nouée en catogan, et aussi ornée de papillotes.*

▷ *Les haras, comme celui de Compiègne, maintiennent la production des chevaux à un haut niveau de qualité pour satisfaire toutes les demandes : chevaux lourds, chevaux de course, chevaux de selle dans toutes leurs applications. Il existe en France vingt-trois dépôts d'étalons. C'est là que se tiennent les bureaux des circonscriptions des haras, où s'administre toute la vie hippique : élevage, course, équitation.*

francique *marhskalk* — chargé du soin des chevaux — que vient le mot « maréchal », commun à tout l'Occident. Ce beau métier demande non seulement la connaissance du cheval, mais aussi des connaissances vétérinaires. Sans doute le maréchal-ferrant n'est-il plus habilité à soigner, comme autrefois le maréchal-expert, ancêtre du vétérinaire équin, mais il est souvent appelé à travailler avec celui-ci, dont il est le solide préparateur orthopédiste. Le développement du cheval de selle devrait permettre de retrouver une nouvelle génération de bons maréchaux. Autrefois, le compagnon savait fabriquer lui-même ses outils. Formé par un vieux maréchal ou à l'école de maréchalerie du haras du Pin, il retrouvera les gestes et l'esprit d'antan.

Il est indispensable d'appliquer un fer pour protéger le sabot de l'usure sur terrain irrégulier ou dur. Le problème est de garder au pied sa souplesse tout en assurant un bon appui et une bonne adhérence au sol. Un sabot se renouvelle entièrement en huit mois environ. Rien que pour cette raison, les fers sont à remplacer périodiquement. Ce rythme dépend aussi, bien entendu, de la nature du sol et du travail effectué. La moyenne est de six semaines.

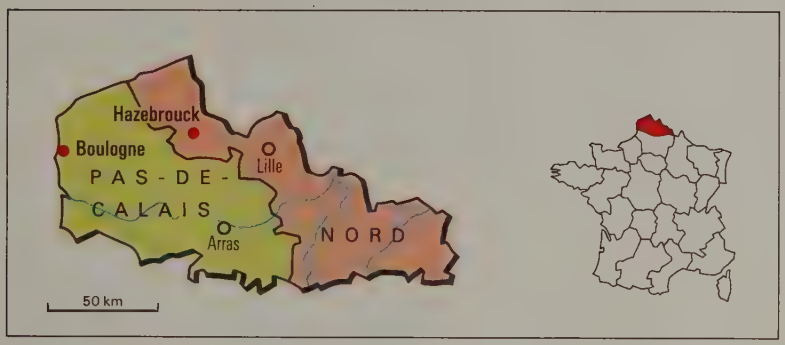
Nous sommes loin du temps des fers fixés par des lanières, ou des petites chaussures de fer utilisées par les Romains. Peu à peu, toute une gamme de fers s'est créée. Certains sont mis au point pour un travail particulier : fers de course, très allégés (de 120 à 140 g), de polo, de concours, fers à glace, etc. Certains portent des patins en caoutchouc ou des crampons. D'autres tiennent compte des habitudes ou des faiblesses des chevaux. Ils peuvent soulager une partie malade du pied, corriger un aplomb.

Le rayonnement des haras de Compiègne, le prestigieux centre de Chantilly, avec ses 3 000 chevaux et son musée vivant du cheval, font de cette région une sorte de « conservatoire » de ces métiers du cheval, souvent méconnus.

Pendant la ferrure, le cheval est placé dans le travail, sorte de stalle étroite qui l'immobilise. Avec un animal calme, le maréchal-ferrant, souvent doté d'une musculature de forgeron, peut opérer seul. À chaud, l'application du fer rouge, dont la tournure est modelée à l'enclume, brûle les inégalités de la corne, creuse sa place, assurant ainsi un excellent contact du fer sur le sabot. La ferrure à froid, qui écarte tout risque de brûlure de la sole, demande une parure — nettoyage et rognage de la corne — très soignée et un choix précis du fer pour obtenir une aussi bonne adhérence qu'à chaud.

△ *Exception faite du sulky dans les courses de trot, les attelages semblaient avoir disparu. Ils connaissent pourtant un regain d'intérêt et, à la surprise du profane qui a oublié que chaque race chevaline a été élevée pour des besoins bien définis, les boulonnais, vifs et puissants, sont aptes à soutenir un trot prolongé. La meilleure preuve ? C'est sur eux que l'on comptait pour assurer le transport de la marée de la Manche à Paris.*

Photos Lacz-Lemoine.



Nord - Pas-de-Calais

« ... Le hareng est loin d'être cet animal ordinaire
pour lequel on le tient généralement » !...
Quand on sait que le hareng fut l'objet
d'une des innombrables batailles historiques entre Anglais et Français,
on ne s'étonne pas qu'une telle appréciation
puisse être portée à son égard par un homme
dont c'est aujourd'hui le métier d'en faire un régal pour gourmets.
Nous sommes dans le Pas-de-Calais :
un pied dans la mer, un autre dans les mines.
Deux univers avec lesquels on ne saurait plaisanter.
Même quand on s'amuse, on le fait sérieusement.
Gueules noires ou marins, Nord ou Pas-de-Calais,
le face-à-face avec les éléments appelle un même combat,
mais il y a aussi l'eau, les canaux, et cette douce nostalgie
que les péniches déhalent d'écluse en écluse,
entre les maisons et les chemins de peupliers.
Ce pourquoi « vivre au pays » n'est nulle part dénué de sens.

Fibre de verre et tir à l'arc

Robin des Bois, héros mi-historique, mi-légendaire du XIIIe siècle, décochait avec une adresse redoutable des volées de flèches sur ses ennemis. Sa pierre tombale, au cimetière du prieuré de Kirkles, porte en vieil anglais cette inscription :

Ici, sous cette pierre,
Gît Robert, comte de Huntingdon
Aucun archer ne fut aussi bon...

Pourtant, depuis l'époque néolithique, où furent sans doute fabriqués les premiers arcs, il y eut nombre de tireurs fameux. En particulier, l'empereur Commode, qui, du haut de sa loge, au Colisée, abattit dans l'arène 100 lions avec 100 flèches !

Le tir à l'arc reste encore une arme de chasse pour certaines ethnies de l'Afrique équatoriale et de l'Amérique du Sud. Il ne faut pas revenir très loin en arrière pour trouver, en Europe même, un curieux duel qui eut lieu à coups de flèches et relaté par Robert Roth dans *Histoire de l'archerie*. L'offensé ayant choisi l'arc, les deux ennemis s'affrontèrent à Édimbourg, en 1791, à cent pas l'un de l'autre. Chacun avait droit à trois flèches. Tout se passa le mieux du monde, il n'y eut pas de mort, pas même de blessé.

Les compétitions d'aujourd'hui conservent un certain aspect chevaleresque, rappelant le règlement qui fut institué pour les célèbres compagnies d'archers créées par Charles VII au XVe siècle. Les statuts en furent

▽ *Pour tirer ainsi à la verticale, il faut de l'adresse et de la vigueur. Mais la puissance du tir est aussi fonction de l'élasticité des branches de l'arc. Plus vite elles reviennent à leur position normale, plus rapide sera le vol de la flèche. Lorsque le tireur atteint la tension maximale, la pointe de sa flèche affleure la face externe de l'arc. L'effort de traction sur la corde se mesure au dynamomètre afin de connaître le « poids » de l'arc.*

△▷ *Le tir à l'arc à la perche verticale reste un sport traditionnel dans le nord de la France. La cible consiste en oiseaux de vives couleurs, petits cylindres de bois de 5 cm de long et de 3 cm de diamètre, disposés sur une armature de fer. Celle-ci, appelée grille ou herse, comprend des branches de longueur variable garnies de pointes sur lesquelles on embroche les oiseaux. Le tireur doit, on le devine, faire sauter les oiseaux hors des pointes en leur décochant des flèches. Les flèches utilisées ici, les maquets, ont un corps plus gros que les flèches de tir horizontal. Elles mesurent entre 72 et 80 cm, pèsent environ 50 g et ne doivent jamais comporter de pointe métallique.*

définis trois siècles plus tard par l'abbé Henry Charles Arnauld de Pomponne, conseiller d'État. Un article stipule que : « Les chevaliers qui prennent part au tir doivent être vêtus correctement. Ils doivent, sous peine d'amende, tirer les deux premières flèches, la tête couverte. Ils doivent aussi, également sous peine d'amende, saluer les cartes (c'est-à-dire les cibles) et assistants avant de lancer leur première flèche d'un : « Messieurs, je vous salue. »

Pendant l'hiver, les archers s'exercent en salle couverte sur cible horizontale ou verticale, comme à Caestre, près d'Hazebrouck, où se trouve une perche verticale intérieure, qui mesure environ 25 mètres de haut.

Le matériel du tireur est restreint. En dehors de l'arc et des flèches — chacune d'elles doit porter un numéro, ainsi que le nom ou les initiales, ou encore l'insigne distinctif de son propriétaire —, il existe quelques accessoires dont tous ne sont pas indispensables : un étui de toile, de cuir ou de matière plastique pour succéder aux anciens carquois de métal, un brassard qui protège le bras du claquement de la corde, un plastron d'épaule, un casque, un doigtier qui évite la brûlure des doigts tirant sur la corde, du talc qui rend le doigtier plus glissant, enfin un pain de cire qui sert à entretenir la corde.

La compétition la plus curieuse de tir à l'arc à la verticale eut lieu à Saint-Maurice en 1890. L'enjeu — 100 francs de l'époque — fut disputé par un tireur belge et un tireur lillois. Ils décochèrent chacun 1 300 flèches en tirant de 6 heures du matin jusqu'à 7 heures du soir, avec seulement une pause d'une demi-heure pour le déjeuner.

Ce tir à la perche verticale est un sport très spécial, pratiqué uniquement dans le Nord. Aussi les archers ne font-ils pas partie de la Fédération française de tir à l'arc, mais de l'Union des associations d'archers du nord de la France.

△ *Les compétitions se déroulent en plein air, d'avril à la fin d'octobre. Les femmes n'ont été admises à concourir que depuis la Seconde Guerre mondiale. Souvent, parents et enfants y participent dans une joyeuse atmosphère. L'Union des associations d'archers du nord de la France regroupe 68 associations, comprenant environ 2 750 archers. Les championnats d'Europe se disputent chaque année en France, en Belgique ou en Hollande.*

◁ *Les grilles sont fixées sur des perches verticales dont la hauteur varie de 28 à 31 m. Les oiseaux n'ont pas tous la même valeur : le plus haut perché s'appelle le coq, l'honneur ou le papegai. Aux extrémités des branches, ce sont les grandes ou petites poules suivant que les branches sont supérieures ou inférieures. Les autres petites cibles sont simplement des oiseaux ou des guetteurs.*

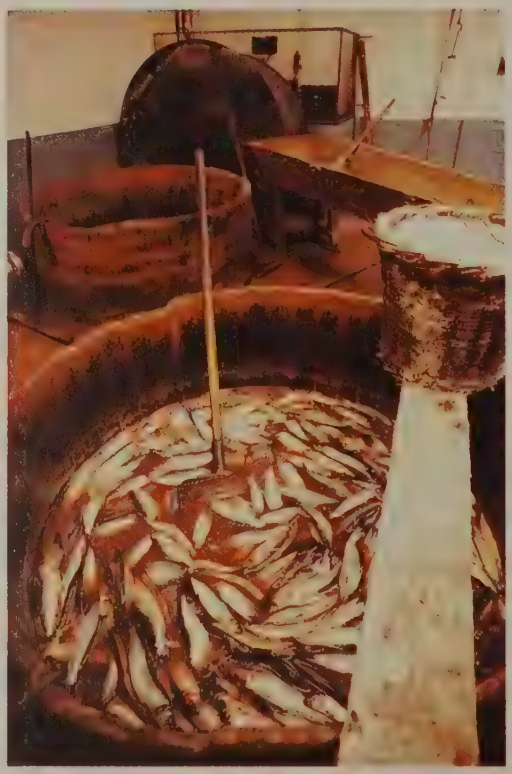
△ *Les arcs en bois lamellé ont été remplacés par des arcs en duralumin et, plus souvent aujourd'hui, en fibre de verre. Ils proviennent pour la plupart de Belgique, des États-Unis, du Japon ou de Suède. Les flèches sont empennées de plumes de dinde à barbes courtes. Les tireurs portent des casques, mais le ramasseur, appelé valet, se coiffe traditionnellement d'un chapeau pointu en osier tressé à larges bords pour se protéger les épaules et le dos.*

Photos Y. Busson-S. R. D.

Le hareng, le sel et le saurisseur

« Si j'aime mon métier ? Bien sûr, me dit M. Lejeune-Ohier avec une évidente satisfaction. Je l'exerce ici depuis 1951 et je ne vois vraiment pas ce que je pourrais faire d'autre. On finit toujours par se passionner pour les choses de la mer. » M. Lejeune-Ohier a parfaitement raison et je me suis rendu compte, en l'écoutant, si je n'avais déjà été convaincu, que le hareng est loin d'être cet animal ordinaire pour lequel on le tient généralement.

« Et puis, ajoute M. Lejeune-Ohier, avec cet air détendu et familier que lui donne son accent du Nord,



△△ *Le salage, qui précède le saurissage, a pour but de raffermir la chair du poisson, de la rendre plus blanche et d'assurer sa conservation pendant toute la durée des opérations. Après un temps de trempage dans la saumure qui peut être d'une semaine, les poissons entiers, les filets, ou les harengs ouverts sur le dos s'il s'agit d'en faire des kippers, sont lavés puis salés à sec.*

△ *Au sortir de la saumure, les poissons doivent être très soigneusement lavés pour éliminer tout excédent de sel qui serait irrémédiablement préjudiciable à la qualité de la marchandise et en compromettrait la vente. Dans l'atelier de la rue Marengo, on stocke en une journée jusqu'à 15 t de poissons achetés à la criée, pendant les campagnes de pêche en mer du Nord.*

savez-vous que le hareng est aussi un poisson historique ? Il a le mérite, si je puis m'exprimer ainsi, d'avoir donné son nom à une bataille, attribution pour le moins inattendue. Il s'agit en effet d'une victoire que les Anglais remportèrent sur les Français, pendant le siège d'Orléans, le samedi 12 février 1429. Au cours d'une opération de ravitaillement destinée aux assaillants, une erreur de tactique de Charles de Bourbon, comte de Clermont, fut pour la France l'occasion d'un échec. Néanmoins, les boulets des combattants ayant défoncé les barils de harengs tant attendus par les assaillants, cette bataille perdue fut appelée "journée des Harengs"... »

La pêche aux harengs se pratique essentiellement en Norvège, sur les côtes de Finlande, au Danemark, en Hollande... Elle a joué et joue encore un rôle important dans l'économie, l'alimentation et la gastronomie de ces régions.

En France, Fécamp eut son heure de gloire dans ce domaine et possède aujourd'hui encore quelques grandes entreprises. Mais c'est surtout sur Boulogne qu'il faut jeter les yeux. Ici, le hareng est roi. N'est-il pas d'ailleurs, en plus de sa valeur alimentaire, un animal curieux, qui pourrait donner lieu à d'interminables considérations ? Si vous visitez le musée océanographique de Dinard, vous serez fascinés en examinant l'immense aquarium où évoluent les harengs. Trois choses au moins vous rendront perplexe : le nombre, l'instinct grégaire et le mouvement perpétuel en ellipse. En somme, une sorte de ronde effrénée qui symbolise l'instinct migrateur.

Au XIX^e siècle déjà, grâce aux données fournies par les pêcheurs, des naturalistes tels que Dodd et Anderson étaient parvenus à tracer la gigantesque randonnée de ces poissons à travers les mers du globe. Certains savants s'élevèrent contre ces hypothèses. Mais ne restons pas sur notre faim. Pour des centaines de milliers de ces voyageurs, l'aventure se termine dans les ateliers de M. Lejeune-Ohier, qui transforme tout ce petit monde en kippers, harengs saurs, harengs fumés, pour la plus grande satisfaction des gourmets.

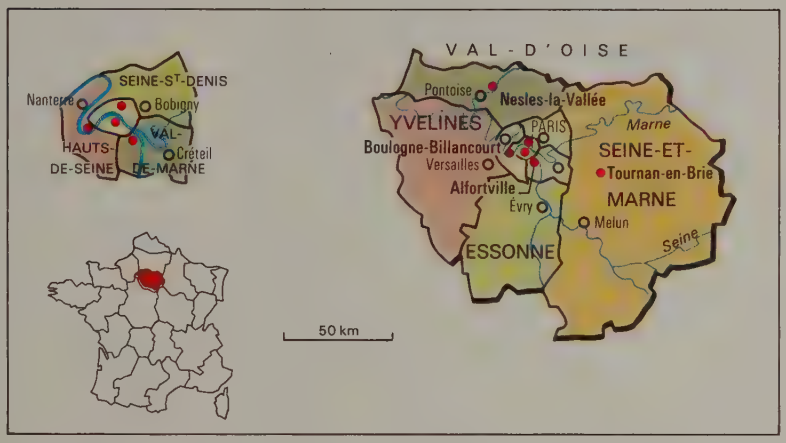
▽ *L'essence même du bois et une combustion bien dosée donnent aux harengs des reflets d'or, symboles d'un produit de qualité. Selon leur degré de salage et de fumage, on distingue : les harengs saurs, salés à deux reprises, lavés et longuement sauris ; les bouffis, à peine salés et légèrement sauris ; les harengs blancs, juste salés, et les kippers, salés et dessalés mais très légèrement fumés. Tous ont une chair savoureuse et font l'objet d'accommodements très variés.*

◁ *À leur sortie des fumoirs, les poissons seront triés par taille et mis en caissettes de bois, comme autrefois, ajoutant ainsi à la longue chaîne de ce procédé de conservation entièrement artisanal et naturel, la dernière touche de fidélité à une tradition qui fait dire à M. Lejeune-Ohier : « Rien n'a changé depuis les Romains. »*

△ *Les futurs kippers, dont les habitants de la côte sont si friands, sont piqués un à un sur des bâtons munis de clous, mis sur des chariots — les racs —, puis acheminés vers les fumoirs, ou corresses. Le degré de fumage des kippers étant beaucoup plus faible que celui des harengs saurs ou des bouffis, il faut assurer rapidement leur expédition pour une consommation qui se fera dans la semaine qui suit.*

◁ *Comme les harengs, les sprats, plus petits mais de la même famille, sont enfilés sur des baguettes de bois, bien séparés les uns des autres, alors que les filets sont posés à plat. Dans les fumoirs, le saurissage dure de 24 heures à une semaine selon la catégorie de poissons sauris désirée. Le feu est alimenté par des copeaux et de la sciure de hêtre pour atténuer la combustion et la prolonger si les poissons sont très gras.*

Photos J. Guillard-Scope-S.R.D.



Ile-de-France

Seine, Essonne, Yvelines, Seine-Saint-Denis, Val-de-Marne,
Val-d'Oise, Seine-et-Marne : Paris et sa couronne.
Le cœur du monde bat au centre du vieux domaine royal capétien.
L'Ile-de-France se débat dans le mouvement vibrionnaire
qui résulte de l'expansion parisienne.
En rapprochant habitat et emploi dans les villes nouvelles
comme Évry, Cergy-Pontoise ou Melun-Sénart,
le redéploiement industriel s'efforce de limiter ces migrations quotidiennes,
chiffrées, par année, à près de trois milliards
pour l'ensemble des transports en commun,
tandis qu'un million et demi de voitures
tentent de pénétrer chaque jour dans Paris.
Celles qui le font par l'autoroute du Sud
ne remarqueraient pas la petite rivière Essonne engloutie sous le béton,
si elle n'était signalée par un panneau émaillé
représentant un pêcheur à la ligne !
A ceux qui s'étonneraient que soit possible, dans ce tohu-bohu,
une vie échappant à la folie industrielle,
il n'est que de leur recommander de feuilleter l'album des arrière-cours.

Des maquilleurs pour le cinéma

Boulogne-Billancourt. La simple évocation de ces deux noms associés fait immédiatement surgir des visions d'automobiles, avec chaînes de montage et parcs à l'infini. C'est oublier un peu vite que l'autre vocation de cette cité gémellaire fut longtemps — et demeure — le cinéma.

De l'époque héroïque du muet jusqu'à nos jours, les studios de Billancourt servirent de cadre à de prestigieuses productions : le *Napoléon* d'Abel Gance, *la Grande Illusion, Le jour se lève, Casque d'or...* Actuellement, on y tourne de quinze à vingt films par an, sans compter les films télévisés.

Supérieurement équipés pour l'enregistrement, les studios se sont spécialisés dans la synchronisation et jouissent, entre autres choses, du monopole du doublage des films américains. L'un dans l'autre, les deux studios emploient un personnel permanent de quelque 300 personnes. Mais, autour de ce noyau fixe, de nombreuses professions gravitent dans l'orbite de chaque production cinématographique : maquettistes et décorateurs, pour l'élaboration et la construction des décors ; costumiers, responsables de la recherche des vêtements convenant à chaque acteur ; habilleuses, chargées d'aider les comédiens à se vêtir ; coiffeurs, maquilleurs, et tant d'autres. Chacun dans sa sphère, tous ces artisans concourent à une création. Travail d'équipe, un film est l'œuvre de tous, du réalisateur au plus humble des techniciens.

Attachons-nous à la journée d'un maquilleur. Bien avant l'heure du tournage, Régis Boudon arrive sur le plateau. Il sait exactement combien de comédiens il devra maquiller et dans quel style. Pour ne rien laisser au hasard, il a tenu précédemment une réunion de coordination avec le costumier, éventuellement avec le perruquier, et surtout avec l'éclairagiste. Très important, le problème de l'éclairage. Par son influence sur les couleurs, sur les volumes, il conditionne souvent la réussite d'un maquillage.

Dès que les comédiens pénètrent sur les lieux du tournage, Régis s'occupe d'eux, leur « fait » un visage selon les critères de la télégénie. Il accentue certains traits, en gomme d'autres qui paraîtraient inesthétiques sur l'écran. Fards, poudres et pinceaux à portée de la main, il travaille par touches rapides et sûres. Les conditions de travail ne sont pas toujours idéales. Mais, même si le confort est absent du rendez-vous, même si les petites contrariétés agaçantes s'accumulent, le plan horaire doit impérieusement être respecté. En

△ *Jean-Paul Blonday a été choisi pour incarner Léonard de Vinci en fonction de sa morphologie, de son âge et de son allure générale. Cette approche du personnage évite la pose d'onéreuses prothèses utilisées pour métamorphoser un visage en profondeur.*

▷ *Le maquilleur commence par étaler sur tout le visage une base très peu grasse et, éventuellement, un produit antitranspiration. On pose ensuite, avec une colle spéciale à postiche, la perruque et la barbe exécutées aux mesures du comédien. Puis vient le travail des rides d'après le principe du « plissé soleil » : l'acteur ferme fortement les yeux, faisant ressortir tous les plis de son visage. Alors, Régis imbibe d'un...*

... fond de teint légèrement jaune une éponge qu'il appuie autour des yeux, sur le front et de part et d'autre de la bouche. Les rides se marquent ainsi naturellement. « C'est une question de volume, dit Régis, les tons foncés creusent. » Chaque ride est ensuite reprise au pinceau, marquée et dégradée pour éviter toute démarcation, à l'effet toujours disgracieux.

Photos R. Mazin-S. R. D.

principe. Car toute production comporte ses inévitables dépassements.

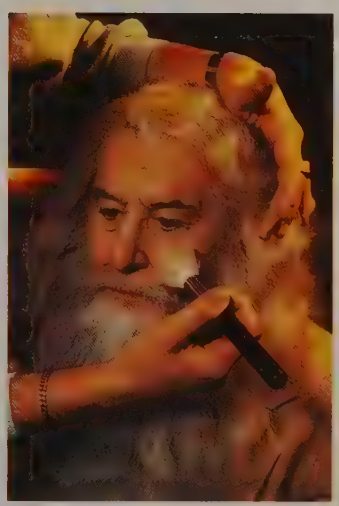
L'heure du tournage approche. Essais de cadrage, de prise de son et d'éclairage. Les comédiens maquillés gagnent le plateau, suivis de Régis qui vérifie son travail à la lumière des sunlights, estompe une ride ou la renforce, s'il le juge nécessaire.

« Moteur, on tourne ! » (Certains réalisateurs disent : « Action ! » — à l'américaine.) Seuls demeurent sur le *set* les comédiens indispensables. Pendant qu'enregistre la caméra, Régis reste dans les parages, prêt à intervenir. Entre chaque prise de vues, il procède à des raccords. La température élevée qui règne sous les projecteurs peut faire fondre le maquillage. Cette chaleur, l'excitation du jeu font transpirer les acteurs. Avec précaution, Régis tamponne les ailes du nez, le front, repoudre au besoin. Son souci permanent : éviter toute luisance de la peau. L'œil de la caméra ne pardonne aucun défaut.

Tout au long des prises de vues, Régis ne cesse d'être ainsi en éveil. La journée terminée, il lui faut aider parfois à certains démaquillages qui avaient nécessité l'artifice de prothèses ou de postiches. Souvent, il est le dernier à partir, ses outils de travail nettoyés et préparés pour le jour suivant.

Demain, il recommencera, jusqu'à ce que le film soit « dans la boîte ». Il recommencera, ou plutôt il continuera à apporter sa modeste contribution à une œuvre créée pour émouvoir. Pour faire rêver.

▷ *Le maquillage achevé, il ne reste plus qu'à brosser cils et sourcils et à effectuer des raccords pileux : quelques poils sur les joues suppriment la démarcation de la barbe, des poils clairs implantés dans les sourcils les rendent plus touffus. Régis vérifie le maquillage aux lumières, procède à de légères retouches, puis vaporise une laque à visage. La transformation de Jean-Paul Blonday en Léonard de Vinci a demandé deux heures de travail. C'est un temps moyen, certaines compositions avec prothèses réclamant parfois de quatre à cinq heures.*



Avec un fard gras, nez, joues et pommettes sont remodelées par petites touches, du bout des doigts. La structure terminée, Régis poudre abondamment pour dissimuler le luisant du fond de teint et fixer le maquillage, et, d'un coup d'éponge à peine humide, il estompe l'aspect poudreux. Puis tout ce qui a été fait au fard gras est repris au fard sec : rides marquées et dégradées au pinceau ; nez, tempes et pommettes modelés à la brosse. Quelques touches délicates de violine sur le nez et les pommettes donnent au visage un air couperosé que Régis accentue en travaillant dans le même ton les poches des yeux et les plis de la bouche.

Reliure d'art et dorure sur cuir

Aimer un livre, l'aimer vraiment comme un ami, c'est l'entourer de soins attentifs. La reliure devient alors le vêtement qui protège, l'écrin mettant le joyau en valeur, et, selon André Breton, « l'habitacle du livre ».

Né avec le début de l'ère chrétienne, le métier de relieur est d'abord une fonction utilitaire. Du volumen, long rouleau de papyrus conservé dans un étui, on passa progressivement au codex, plus maniable, car il réunissait plusieurs cahiers cousus ensemble sur un côté et enveloppés dans une feuille de cuir.

La reliure proprement dite n'apparaît guère que vers le VIII[e] siècle et, jusqu'au XII[e], demeure l'apanage presque exclusif des moines. Rudimentaire en ses débuts, la technique s'améliore avec l'utilisation des nerfs, ficelles encastrées dans le dos du livre et sur lesquelles sont cousus les cahiers. Autre innovation : la naissance, en 1680, du cousoir, petite tablette de bois qui existe toujours et qui facilite la couture. Les plats, côtés extérieurs de la reliure, sont alors constitués de planchettes de bois, les ais. À la fin du Moyen Âge, le parchemin cédant le pas au papier, les reliures s'en trouvent allégées et, au XVI[e] siècle, le carton se substitue au bois.

La décoration de la reliure s'empreint presque toujours de somptuosité : cuir repoussé avec décors aux fers, soie brodée, plaques d'ivoire ou d'émaux et incrustations de pierreries. Les couvertures des livres liturgiques empruntent leur préciosité à l'orfèvrerie.

D'inspiration religieuse, l'iconographie médiévale

△ *La dorure sur cuir débute par l'apprêture du matériau, c'est-à-dire que l'on badigeonne sa surface d'un produit destiné à fixer l'or : autrefois, on employait du blanc d'œuf ; aujourd'hui, on utilise un mordant du commerce. Deuxième opération : la couchure de la feuille d'or, épaisse d'un dixième de micron, que l'on étend bien à plat sur un coussin de cuir et que l'on découpe aux dimensions voulues à l'aide d'un couteau spécial. Avant d'appliquer la feuille d'or lissée au tampon d'ouate, l'artisan enduit la peau d'une légère couche d'huile d'amandes douces. La reliure est prête, désormais, pour le travail aux fers.*

△ *Les fers à dorer se présentent comme des poinçons dont la face gravée est travaillée dans le bronze. Il en existe de plusieurs sortes, selon leur emploi dans le décor : fleurons, palettes, coins, roulettes...*

▷ *Pour composer le titre de l'ouvrage, Philippe Martial choisit des caractères en bronze qu'il place dans un composteur. L'instrument, chauffé à 80 °C, est ensuite appliqué sur la feuille d'or posée ici au dos du livre sur la peau préalablement graissée. Les lettres, tout en laissant leur empreinte, fixent l'or.*

puise en grande partie ses thèmes dans la Bible. Ce n'est qu'au XIV^e siècle qu'une modification se fera jour dans le décor, où apparaîtront des illustrations tirées du bestiaire fantastique. Mais auparavant la reliure s'enrichit de techniques nouvelles. De leurs expéditions en Terre sainte, les croisés apportent l'art oriental de traiter les cuirs, de les teindre, de les gaufrer. La dorure entre dans cet apport et, pourtant, les premiers essais n'apparaissent en France qu'au XV^e siècle. Terne jusqu'alors, le décor se pare des brillances du cuir teinté et rehaussé d'or. Dans le même temps, l'invention de l'imprimerie, en permettant la diffusion du livre, stimule l'essor de la reliure.

Au XVI^e siècle, le maroquin s'impose sur le marché, importé d'Espagne ou d'Orient, mais que l'on fabrique bientôt en France pour des raisons d'économie. Le décor devient plus élaboré, plus élégant.

Ainsi, au long des siècles, le décor évolue avec le style de l'époque : « à la fanfare » et « au semé », au XVI^e siècle ; à la Duseuil, au XVII^e ; à la dentelle, au XVIII^e. Il devient néoclassique sous le Directoire et l'Empire, pour retrouver, avec la Restauration, les fastes du gothique et de la Renaissance. La simplicité bourgeoise est de mise au milieu du XIX^e siècle, où l'on ne dédaigne pas la toile en couverture de certains livres d'étrennes. Vers la fin du siècle, la reliure d'art se dynamise en puisant aux sources de l'Art nouveau. Les revues de bibliophiles se multiplient. Des expositions réunissent les œuvres les plus marquantes. Pour les compositions originales, la Belle Époque l'est dans toute son acception.

Cette vitalité se perpétue durant les années folles, où les relieurs trouvent leur place au sein de l'Exposition des arts décoratifs de 1925, devenant artistes décorateurs à part entière. Riche d'une tradition aussi féconde qu'évolutive, la dorure sur cuir demeure le complément direct et prestigieux de la reliure. Toutes deux s'épaulent, se complètent. Car, pour un livre, amitié vaut bien reliure dorée.

▽ L'Éloge de la folie, *d'Érasme, avec son décor à la dentelle,* Madame Bovary, *de Flaubert, les* Nouvelles asiatiques, *de Gobineau,* les Aventures d'Arthur Gordon Pym, *d'Edgar Allan Poe, traités plus sobrement... Autant d'ouvrages qui révèlent le souci commun du relieur et du doreur sur cuir : mener à bien leur tâche, tout en tenant compte des textes et des illustrations enfermés sous la couverture pour que chaque volume apporte au bibliophile un plaisir décuplé.*

△ *L'artisan choisit les fleurons qui composeront le décor du dos de la reliure. Comme pour la dorure du titre, il porte le fleuron à la température voulue, pousse sur la peau recouverte d'or, réitérant l'opération pour chacun des motifs. Le travail aux fers terminé, il ne reste plus qu'à effacer délicatement, avec un chiffon de flanelle, les bavures d'or, précaution qui laisse alors apparaître dans toute sa netteté, la création artistique du doreur.*

Photos J. Guillard-Scope-S. R. D.

Perruquier de son état

▷ *Alignées comme pour la parade, les têtes de bois, mémoire du perruquier, portent souvent des noms prestigieux : tous les grands du théâtre, ou presque, ont ainsi leur marotte chez Guy Bertrand.*

▽▷ *L'aube de la fabrication d'une perruque. Depuis cent cinquante ans, le geste est immuablement le même : les doigts experts nouent finement, et selon des règles établies une fois pour toutes, de minuscules mèches de cheveux. Le résultat donne une frange extrêmement ténue, dont le fil porteur réclame une attache solide pour éviter aux cheveux de glisser. Puis les minces franges sont épinglées sur la monture de tulle et, à l'aide d'un crochet spécial, l'ouvrière fait passer, un à un, les cheveux dans les mailles du canevas. Un travail de Pénélope qui demande autant d'acuité visuelle que de dextérité.*

Dans une vitrine, une collection de fers à friser et à papillotes voisine avec des médaillons de cheveux finement entrelacés. Une authentique perruque du XVII[e] siècle et sa poudreuse font face à un masque de cuir de la *commedia dell'arte*. À côté, une bibliothèque consacrée au théâtre et à l'art du perruquier. Ici, tout est marqué au sceau du théâtre et du cheveu.

Nous sommes chez Guy Bertrand, perruquier de son état, mais qui n'a jamais oublié son ancienne vocation de chanteur lyrique. Dans le monde du théâtre, il se sent chez lui. Il en fait partie au même titre que le décorateur, le costumier ou l'électricien, autant d'artistes sans qui un spectacle ne saurait prendre sa réalité.

Cheville ouvrière d'une maison née avec le siècle, « Monsieur Guy » a emmagasiné des souvenirs prestigieux où reviennent les plus grands noms du répertoire. Pour l'Opéra, l'Opéra-Comique, la Comédie-Française, il n'est perruques que de Bertrand. Et le cinéma, la télévision font également appel à ses talents de posticheur.

— Et ce n'est pas uniquement pour des films à costumes, précise-t-il. Ainsi, il nous arrive fréquemment de devoir recréer, sur un acteur, une barbe ou des cheveux longs, sacrifiés pour les besoins d'un rôle précédent. L'ouvrière travaille alors avec la photo de l'acteur constamment sous les yeux.

Chez Bertrand se fournit aussi une clientèle de particuliers, habitués des bals costumés ou des dîners de têtes. Après chaque location, la spécialiste maison nettoie et recoiffe les perruques.

▽ *Plus profonde est la calvitie, plus ardue se révèle l'élaboration de la perruque : au cinéma, à la télévision, les gros plans ne pardonnent pas. Ils exigent une extrême précision dans les détails. La monture de tulle adaptée à la tête du comédien qui incarnera le général de Gaulle, la mise en place des cheveux — toujours à l'unité — va se faire dans le sens de l'implantation des cheveux du modèle.*

— Les mêmes soins sont apportés, bien entendu, au matériel de théâtre, intervient Guy Bertrand, qui ne peut s'empêcher de revenir à son enfant chéri. Toutes nos perruques de théâtre sont régulièrement entretenues (plusieurs fois par semaine). Prises le matin, elles sont reportées pour la représentation du soir par notre spécialiste, qui se charge elle-même de coiffer les artistes.

Travail uniquement manuel, la réalisation d'une perruque réclame quelque 45 heures de main-d'œuvre. Tout débute par la « douilleuse », ouvrière chargée de préparer le matériel. Elle assortit les couleurs de cheveux, au besoin teint ceux-ci ou les décolore, les trie et les classe par longueur.

Achetés « au kilo », les cheveux proviennent de plusieurs sources, européennes et asiatiques, les siciliens étant les plus recherchés pour leur finesse et leur soyeux. Les cheveux orientaux présentent moins de souplesse, mais leur solidité les rend appréciables. Pour les échafaudages compliqués des coiffures Louis XIV ou Louis XV, pour les perruques de music-hall, rien ne surpasse les longs poils du yack, le buffle du Tibet. Mais, quel que soit le matériau utilisé, la technique de fabrication se déroule immuablement de la même façon.

On commence par prendre soigneusement les mesures de la tête à « perruquer », que l'on reporte sur un modèle en bois. Puis on prépare une monture en tulle ou en gaze. Jadis, cette monture était elle-même en cheveux, travaillée au fuseau par les dentellières d'Alençon ou d'Argentan : un procédé tombé en désuétude en raison de son coût élevé.

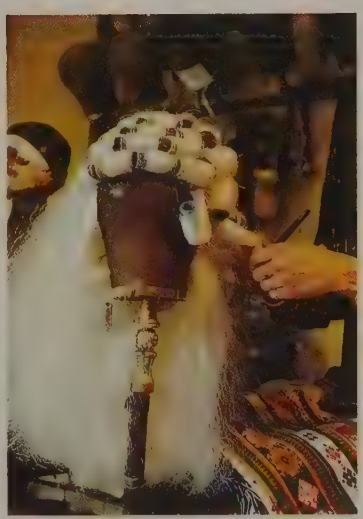
La monture ajustée aux bonnes dimensions, on implante les cheveux, un à un, à l'aide d'un minuscule crochet. La perruque est ensuite mise en plis sur des rouleaux, mouillée, séchée, coiffée, traitement courant chez les artistes capillaires pour dames.

Artiste, Guy Bertrand l'est dans l'âme. Sans doute est-ce pour cette raison qu'il regrette de ne plus être, comme naguère, de toutes les productions théâtrales parisiennes. Trop fréquemment à son gré, les réalisateurs étrangers venant monter des spectacles dans la capitale amènent avec eux leur propre équipe technique. Y compris le perruquier. M. Guy se sent un peu frustré. Il n'en perd pas pour autant une parcelle de sa joie à évoquer les réalisations de la maison, toujours dans le cadre du spectacle.

— « Nous » avons monté *les Misérables,* raconte-t-il, et *Amadeus,* ainsi que le *Mozart* de la T.V.

Un pluriel de majesté plus concluant qu'un long commentaire.

△▷ *Perruques de style, postiches modernes, tresses rousses et boucles blondes voisinent en une palette bigarrée dans le salon, où la coiffeuse, souriante gardienne des scalps, exerce ses talents. Mise en plis sur des rouleaux, séchée à l'étuve, cette perruque louis-quatorzienne arrive entre les mains de la coiffeuse pour un ultime coup de fer. Des mains expertes qui peignent, lissent, bouclent savamment. Le fer à repasser mis à part, les instruments de travail sont rigoureusement les mêmes que chez les meilleurs capilliculteurs. Mais ici on trouve en plus une énorme documentation sur l'art du cheveu. Chez Guy Bertrand, l'art et l'histoire font aussi bon ménage.*

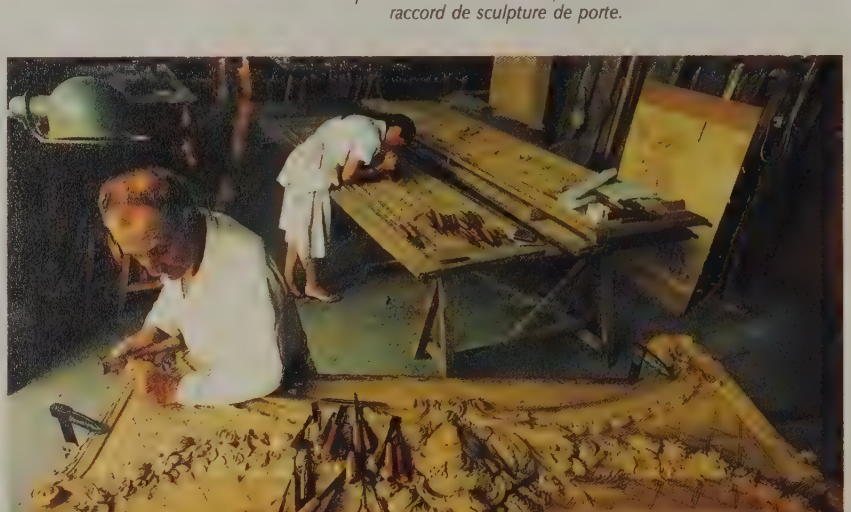


◁ *Étagés du sol au plafond et tout autour de plusieurs pièces, les tiroirs du magasin de Guy Bertrand recèlent des milliers de perruques classées par genre et par style, qui évoquent les fastes de la scène et de l'écran. Et, devant tous ces échantillons capillaires stockés là en quête d'emploi, on se prend à rêver que, toutes portes closes, autant de fantômes viennent rôder dans ces antichambres du spectacle. Ombres illustres ou modestes silhouettes revenant, l'espace d'une nuit, se donner l'illusion de la gloire.*

Photos R. Mazin-S.R.D.

Le sculpteur sur bois d'Alfortville

▽ *Dans son atelier d'Alfortville, la gouge tenue d'une main sûre et légère, Vincenzo Fancelli parachève le fronton d'un trumeau où l'on retrouve, sur fond de résilles fleuries, mascaron, oves et guirlandes. Ce trumeau prendra place dans l'une des chambres du château de Versailles. C'est également pour le château que la belle-fille de M. Fancelli, penchée sur ses tréteaux, effectue un raccord de sculpture de porte.*



Si tous les maçons ne nous viennent pas d'Italie, force est de constater que nombre de sculpteurs sur bois installés en France ont une origine italienne. Les Fancelli font partie de cette corporation transalpine venue chez nous avec sa richesse potentielle : des mains pour créer, des outils pour accomplir cette création.

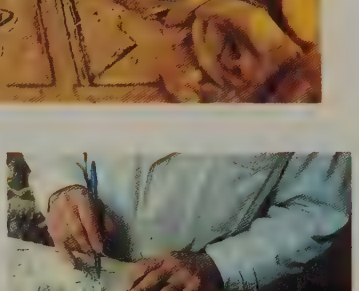
Arrivé de Florence, la ville des arts, en 1947, Vincenzo, le père, s'établit en région parisienne, où il ouvre un atelier. Actuellement, c'est toute une dynastie de Fancelli qui travaille à la création et à la restauration de boiseries. Jean-Pierre, le fils, le dessinateur de la famille, dirige l'atelier avec Vincenzo. Sa femme manie également les outils de sculpteur. Et Thomas, le petit-fils, la troisième génération, assure la continuité.

S'ils fabriquent « du neuf » selon des méthodes qui demeurent traditionnelles, les Fancelli se sont surtout spécialisés dans la restauration des boiseries anciennes. La solide réputation qu'ils se sont bâtie en ce domaine a pris naissance avec les remarquables travaux accomplis à Paris en l'ancien hôtel des Ambassadeurs de Hollande, dans le quartier du Marais. D'autres réalisations vinrent s'ajouter à cette grande première. Leur liste serait digne de figurer dans une nomenclature des monuments célèbres : Fontainebleau, Chambord, Anet, Rambouillet. Et enfin, la plus prestigieuse, Versailles.

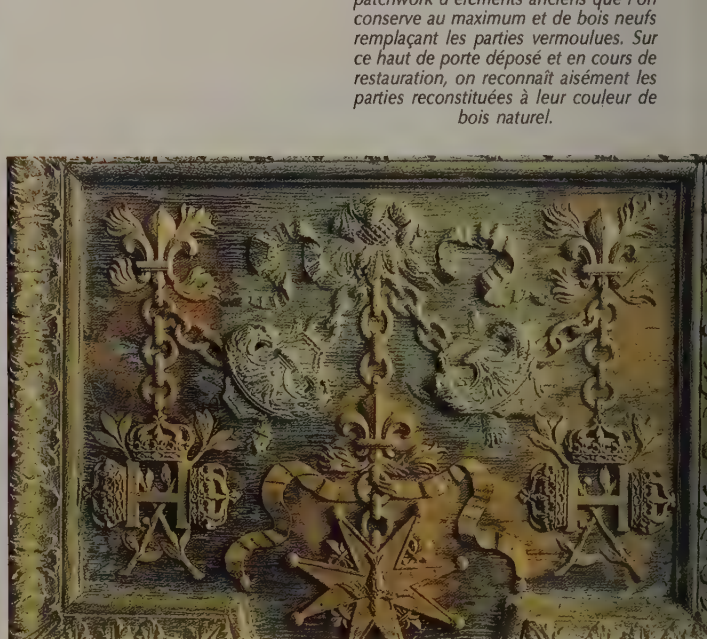
La restauration du château de Versailles représente une œuvre si immense, si complexe qu'elle réclame, en plus du personnel permanent des ateliers, un apport extérieur de main-d'œuvre qualifiée. Les Fancelli s'ins-

▽ *Une pièce restaurée se présente souvent comme un puzzle, véritable patchwork d'éléments anciens que l'on conserve au maximum et de bois neufs remplaçant les parties vermoulues. Sur ce haut de porte déposé et en cours de restauration, on reconnaît aisément les parties reconstituées à leur couleur de bois naturel.*

△ *À l'origine de l'œuvre, une pièce de bois chantournée sur laquelle l'artisan reporte au crayon le tracé du modèle à reproduire. Le premier travail de sculpture proprement dit consiste à creuser le fond de la pièce. Puis, attaqué patiemment à la gouge contre-coudée, le petit motif floral livre ses contours. Pour les résilles, l'artisan utilise une gouge demi-plate à spatule.*



▷ *Pour exécuter les petits éléments qui entrent dans la décoration de panneaux ou de meubles, l'artisan colle la pièce de bois chantournée sur une planchette en utilisant du papier journal pour faciliter son transfert après réalisation. V. Fancelli reproduit ici, d'après un modèle ancien, une guirlande de console.*



crivent dans ce noyau d'artisans auxquels Versailles doit de retrouver peu à peu sa grâce et son raffinement primitifs.

En raison de l'utilisation de méthodes inchangées depuis des siècles, par sa recherche de la perfection, l'artisanat d'art échappe au temps. Les Fancelli ont mis treize ans pour en terminer avec la seule restauration de la chambre de la Reine. Un travail de bénédictin, qui consistait surtout à reconstituer ce qui n'existait plus. Il fallut procéder à de patients travaux de recherche et explorer minutieusement archives et documents.

Sur la foi d'un tableau représentant Marie-Antoinette dans sa chambre, les sculpteurs parvinrent à restituer le lit et sa balustrade tels qu'ils se présentaient au XVIII[e] siècle. Pour les aider dans leur quête, ils ne disposaient que de simples mémoires descriptifs établis par des artisans de l'époque. S'appuyant sur cette maigre documentation, ils durent recréer ce qui avait été détruit et, opérant mentalement une remontée dans le temps, imaginer les motifs décoratifs disparus. Dessins, maquettes et essais se succédèrent avant d'entamer la réalisation proprement dite.

Après la chambre de la Reine, ce fut le cabinet de la Dauphine, aux boiseries gravement endommagées. Là aussi, il fallut renconstituer des trumeaux et des panneaux. Avec un infini respect, les Fancelli restaurèrent également la boiserie du petit orgue, dans l'appartement de la Dauphine.

Conjointement à leurs travaux versaillais, Vincenzo et sa pépinière familiale s'attachent à la restauration de Rambouillet. À l'entresol du château, ils dispensent leurs soins aux Appartements d'assemblée, décorés au début du XVIII[e] siècle sur l'initiative du comte de Toulouse, l'un des fils de Louis XIV et de la Montespan. Ces appartements comprennent le boudoir dit de Marie-Antoinette, dont les délicates boiseries ont grandement souffert des atteintes du temps. Après être passées par les mains créatrices des Fancelli, elles retrouveront dans les moindres détails leur élégance d'antan.

△▽ *Voici quelques-unes des 700 gouges de l'atelier Fancelli qui ont servi à façonner les trumeaux du château de Versailles. Un sculpteur sur bois utilise habituellement de 150 à 200 gouges, les principales étant les coudées, les contre-coudées, les fermoirs, les burins et les creuses.*

△ *Après l'intervention des Fancelli, ce trumeau élégant et raffiné a repris sa place au château de Rambouillet, dans le boudoir de Marie-Sophie de Noailles, comtesse de Toulouse, parmi les célèbres boiseries rocaille où les cupidons joufflus alternent avec le chiffre de la comtesse.*

Photos D. Lérault-S. R. D.

Ils savent restaurer les tapisseries

Depuis sa venue en France, importée d'Orient à la faveur des croisades, la tapisserie fut toujours symbole de richesse, voire de puissance. Utilitaire au Moyen Âge, où son rôle consistait essentiellement à réchauffer les murs des châteaux forts, elle se classa très vite parmi les œuvres d'art.

Protégés par les grands qui firent l'histoire, peintres cartonniers et maîtres lissiers se sont ingéniés, du XV^e^ au XVII^e^ siècle, à reproduire, en de somptueuses fresques, les événements marquants de leur époque. Reflet émouvant du passé, la tapisserie de cette période représente pour l'homme d'aujourd'hui un document social autant qu'artistique.

Mais la griffe du temps n'épargne rien, pas même les chefs-d'œuvre. Heureusement, le restaurateur, ce médecin des arts, veille à leur bonne santé. Que survienne l'accident, que l'usure apparaisse par plaques lépreuses, et l'on transporte le « patient » en clinique tapissière, pour y recevoir les soins que réclame son état.

Dans son petit atelier de Nesle-la-Vallée, à l'emblème de la Licorne, Dominique Boulanger accueille ainsi des malades chez lesquels, parfois, seul un œil exercé peut soupçonner la magistrale facture originelle.

En guise de témoignage, Dominique exhibe un amas de chiffons douteux qui, déployé, révèle les couleurs pâlies d'une « feuille de choux » du XVI^e^ siècle. La jeune femme s'amuse de notre étonnement de profane :

« Toutes les pièces à restaurer ne nous parviennent pas dans cet état de détérioration avancée, nous dit-elle. Bien qu'il arrive très souvent que l'original soit amputé d'un morceau. Il convient alors de reconstituer l'élément manquant, sans modèle puisqu'il s'agit d'un original. »

Dans *la Chasse au faucon,* magnifique tapisserie exécutée à Tournai vers 1515, toutes les têtes des personnages manquaient, comme gommées par le temps. Restaurée et exposée à Paris, lors de la Biennale des Antiquaires de 1982, cette composition émerveilla par son charme et sa fraîcheur.

Beaucoup de goût et d'imagination sont mis au service d'une telle recréation. Beaucoup d'observation aussi, et un certain attrait pour la recherche, pour l'investigation historique. Il ne faut pas craindre d'explorer les musées. Ainsi, c'est au musée de Cluny que Dominique Boulanger a emprunté à *la Dame à la licorne* le modèle de deux minuscules lapins, complètement effacés dans une pièce à restaurer.

▷ *Dans une partie de l'atelier, deux ouvrières procèdent patiemment à la réfection d'une tapisserie de grand format, une verdure à grandes feuilles d'aristoloche dite « à feuilles de choux », solidement clouée sur deux grosses barres de bois parallèles. Sous leurs doigts déliés, la pièce va retrouver sa luxuriance végétale moyenâgeuse.*
Phot. J.-P. Germain-S. R. D.

▽ *La reconstitution de la trame s'exécute également à l'aiguille, et avec une scrupuleuse précision pour que les fils se lient intimement à la partie saine de la tapisserie. Et le réseau de ces fils bien tassés nécessite souvent l'utilisation d'une pince pour tirer l'aiguille piquée par en dessous.*
Phot. D. Lérault-S. R. D.

△ *Lorsque la chaîne est reconstituée, à l'aide de fils de coton tirés parallèlement et avec une régularité parfaite, on peut procéder à la réfection de la trame. Les* duites *— des aller et retour entre une douzaine de fils de chaîne avec un fil de laine ou de soie qu'il faudra ensuite tasser contre le rang précédent d'un petit coup de griffe donné de la pointe de l'aiguille — apportent à la tapisserie sa coloration, son relief.*
Phot. D. Lérault-S. R. D.

Comment devient-on restauratrice de tapisseries anciennes ? Pour Dominique, c'est une histoire de famille. Elle relève un flambeau que sa mère a tenu solidement pendant cinquante-quatre ans. Quoique « à la retraite », madame mère est toujours là, incapable de prendre définitivement ses distances avec un métier qui fait encore partie de sa vie. Elle a fondé sa petite entreprise il y a dix ans, en association avec sa fille. Maintenant, six ouvrières, dont deux apprenties, travaillent à l'atelier, sous la seule responsabilité de Dominique. La clientèle a reporté sur la fille la confiance qu'elle accordait à la mère. Des antiquaires, des amateurs d'art font appel à ses talents. L'État passe parfois des commandes : au château de Pau, trois tapisseries ont été restaurées par l'atelier de la Licorne.

Mère et fille se passent à tour de rôle la parole pour raconter les péripéties de la remise en état d'une tapisserie ancienne : le nettoyage, la reconstitution de la chaîne, puis la réfection de la trame. Les tapisseries étant en général de taille imposante, leur restauration s'effectue de façon fragmentaire. « On travaille par petits bouts, précise Dominique. Ensuite, on fait le relais. La restauration totale peut durer des mois... »

Dans le petit atelier, penchées sur leur établi, les ouvrières tirent l'aiguille. Point par point, heure par heure, elles réparent l'outrage que les ans ont infligé à la beauté. Pour le plaisir des yeux, le plaisir du cœur.

△ △ *La pièce à remettre en état se présente souvent tristement délabrée, éraillée, parfois en morceaux. Le miracle de la restauration, flagrant sur ces deux manchettes de canapé du XVIII^e siècle, l'une avant, l'autre après, ne peut que forcer l'admiration.*

Phot. D. Lérault-S.R.D.

◁ *Dans l'atelier de la Licorne, Dominique Boulanger et sa mère conseillent, bien sûr, mais tirent aussi l'aiguille. La restauration d'une grande tapisserie permet un travail fragmentaire, plusieurs personnes œuvrant simultanément de chaque côté du support. Travail minutieux, de longue haleine, pour réparer, point par point, les cruelles atteintes du temps.*

Phot. J.-P. Germain-S.R.D.

△ *Sur fond de tapisserie, les outils du restaurateur : pince à chaîner, dé à coudre, aiguilles, ciseaux. Pour la tapisserie ancienne, les matériaux ne varient pas, uniquement des soies naturelles et des laines achetées brutes et teintes à la demande.*

Phot. D. Lérault-S.R.D.

Comment s'affine un fromage de Brie

L'histoire du fromage se confond fraternellement avec celle de la gastronomie, avec celle de l'homme. Le brie de Meaux existait déjà au VIII[e] siècle : la chronique de l'époque rapporte en effet qu'en 774 Charlemagne en aurait goûté au prieuré de Rueil-en-Brie. Plus près de nous, en 1815, au congrès de Vienne, Talleyrand, qui s'y connaissait autant en finesse gustative qu'en rouerie politique, fit sacrer le brie de Meaux « roi des fromages », devant soixante concurrents venus de tous pays.

Ce fromage quasiment historique, savoureux fleuron de notre production, entre dans la catégorie des pâtes molles à croûte fleurie. À l'origine, le processus fromager s'enclenche et se déroule de la même façon que pour tous les fromages : caillage, moulage, salage, égouttage, le produit obtenu étant alors un fromage frais. C'est à ce stade que le mode de fabrication devient spécifique.

Le futur brie de Meaux, disque plat de 35 à 37 centimètres de diamètre, est ensemencé par adjonction de *Penicillium candidum,* un champignon qui se développe au contact de la caséine, qui s'en nourrit en quelque sorte. On le laisse ensuite égoutter sur des claies, juste ce qu'il faut pour ne pas épuiser tout son sérum et conserver à la pâte le moelleux souhaité. Intervient alors cet artiste de la production fromagère : l'affineur, sans qui aucun fromage à pâte molle ne serait digne de figurer sur la table de l'amateur.

Dans la petite entreprise familiale de Robert Rouzaire, à Tournan-en-Brie, les fromages frais arrivent trois fois par semaine, en provenance de « l'usine », terme générique qui en aucun cas ne saurait prendre un sens industriel.

Déposés sur des claies, dans un entrepôt bien ventilé, dont la température ne varie jamais (7 degrés environ), les fromages font l'objet d'une surveillance de tous les instants. Pendant 8 à 10 jours, ils sèchent, patiemment, tandis que dans les profondeurs de la pâte s'opère la mystérieuse alchimie des ferments. Périodiquement, une main expérimentée vient les retourner, un à un. Lorsque pointe la fleur, c'est-à-dire qu'une légère moisissure blanche apparaît en surface, les fromages sont mis en cave, où ils achèveront de mûrir.

Jusqu'alors inexistante, la croûte se forme et épaissit. Là encore, il s'agit de retourner régulièrement chaque fromage, pour une parfaite homogénéisation de l'affinage. Amoureusement surveillé par Robert Rou-

▽ *Dans les sept cantons producteurs de brie de Meaux, on évalue entre 25 000 et 30 000 l la quantité journalière de lait nécessaire aux soixante fromagers de la région. Le lait de vache, collecté alentour — il s'agit impérativement de lait cru —, est additionné de présure. Le caillé déposé à la pelle à brie, la saucerette, dans des éclisses, formes métalliques dont le diamètre varie entre 35 et 37 cm, va s'égoutter sur des claies, perdant ainsi une partie de son sérum.*

▽ *Après un égouttage de douze heures, on procède au salage de la face en la frottant avec un sel sec exclusivement. Puis chaque fromage est retourné manuellement afin de permettre le salage de l'autre face. Ces premières opérations, prémices du brie de Meaux, appellent déjà beaucoup de soins, car elles conditionnent l'évolution de la pâte.*

▽ *Sortis des éclisses et sagement rangés sur leurs claies, les bries reçoivent d'abord leur dose de* Penicillium candidum *à l'aide d'une poudreuse spéciale. Ils sont quelque 7 000 dans ce seul entrepôt, où ils bénéficient de l'attention constante de Robert Rouzaire et de son équipe. Certains ne sont encore que des fromages frais ; d'autres présentent déjà les appétissantes caractéristiques du « roi des fromages ». Tous s'affinent lentement, retournés avec une régularité méticuleuse et jamais dans le même sens, afin que les claies impriment sur leurs faces un savant quadrillage.*

zairè, assisté d'un personnel compétent, le seigneur de Meaux progresse vers d'exquises succulences, avec la lenteur qui sied aux plus grands.

Il se fabrique actuellement dans la région quelque 30 000 bries de Meaux par semaine, 4 000 portant le label Rouzaire. Une telle production justifie le dynamisme qui imprime à cette entreprise artisanale un cachet moderne. La ligne de conduite de Robert Rouzaire : mettre la technique au service d'un produit dont la vocation demeure néanmoins traditionnelle. « L'affaire a été créée par mon père, dit-il, mais je lui ai donné beaucoup de moi-même. Je l'ai développée de mes propres mains. »

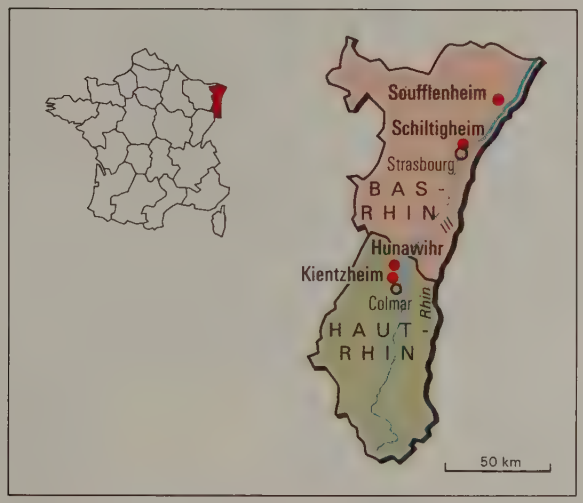
Jadis, les Rouzaire se situaient à tous les stades de la production, de la collecte du lait dans les fermes jusqu'à l'affinage. Après la Seconde Guerre mondiale, le remembrement a changé la géographie fromagère de la Brie. Les petites fermes ont disparu et, pour protéger leurs intérêts, les fabricants de brie de Meaux se sont constitués en S.I.C.A. (Société d'intérêt collectif agricole). Robert Rouzaire se cantonne maintenant dans l'affinage, spécialité fort peu répandue, puisqu'il n'existe que huit affineurs pour le brie de Meaux.

Spectacle admirable que celui de cet homme de terrain circulant dans les travées de sa cave. L'attention en éveil, il vérifie la température, ausculte un brie, en retourne un autre. Rien ne lui échappe.

Une belle leçon de savoir-faire pour qui aime le travail « à cœur ». Un espoir de haut goût pour l'amateur de produits naturels, élaborés dans le respect des traditions.

△ *Lorsque apparaît à la surface de la croûte une légère moisissure floconneuse, la fleur, le brie passe à la cave, seconde étape de son affinage. Tout ici respire l'hygiène. Chaque année, une équipe spécialisée désinfecte entièrement les lieux. Sans cette précaution, gare au poil-de-chat, un champignon parasite dont la forme justifie le nom ! De couleur noire, il prolifère très vite et peut réduire toute une production à néant en vingt-quatre heures. Mais l'œil et la main du maître veillent. La croûte, jusqu'alors mince pellicule, s'épaissit en douceur et, grâce à elle, l'humidité interne s'équilibre et les ferments se propagent harmonieusement à l'intérieur de la pâte. Le maître des lieux peut être satisfait : le magnifique fromage qu'il vient de retourner une ultime fois est à point. Demain, dans sa traditionnelle boîte de bois, le brie de Meaux quittera la cave pour être livré à la gourmandise des consommateurs.*

Photos R. Mazin-S. R. D.



Alsace

Bas-Rhin... Haut-Rhin... 1,5 p. 100 seulement du territoire national,
mais un pourcentage double de population
pour une place encore plus importante dans l'Histoire...
Un attachement *viscéral* au sol en réponse aux pressions des convoitises extérieures,
depuis le Serment de Strasbourg signé en 842 par les petits-fils de Charlemagne,
qui démantelait l'Empire européen de grand-père,
jusqu'à ce Strasbourg rendu aujourd'hui à l'état de capitale européenne.
Certes, les vertus patriotiques n'ont jamais manqué de stimulations.
Mais il semblerait que les grands élans lyriques, poussés parfois jusqu'à la caricature,
aient aujourd'hui cédé le pas à un pragmatisme qui ouvre les frontières
à un concert de communauté considéré comme la garantie de non-agression
à laquelle le pays de Hansi et des coiffures-papillon aspire depuis si longtemps.
On peut être amoureux de son costume, de ses cigognes, de sa musique
et de quantité d'autres symboles, langue comprise,
sans pour autant que sa (très) forte identité éprouve le besoin d'en remettre.
L'Alsacien, au naturel fidèle, se veut conservateur, mais surtout pas « passéiste » :
le rôle de figure de cire ne lui convient que dans les musées.

Les moules à kouglof de Soufflenheim

▷ *Le cône central, qui donne sa forme particulière au gâteau, présente aussi un énorme intérêt pour la répartition de la chaleur au cours de la cuisson. C'est par lui que le tournage commence. Le tourneur remonte ensuite l'argile pour former les bords. À l'aide d'une palette, il « donne » du ventre au moule et réalise la bordure supérieure. Pour finir, il détache le moule du tour avec un fil à couper le beurre. Les dimensions des cylindres d'argile utilisés varient selon la taille du moule désiré : 14 cm de long et 8 cm de diamètre pour un moule de 22 cm par exemple.*

▽ *Pour marquer les cannelures, le tourneur fixe un moule en plâtre sur le tour, puis il emboîte dessus le moule d'argile fraîchement tourné. Après ce pré-modelage, l'artisan agit de l'extérieur : un coup de pouce précis, dirigé de haut en bas, pendant que le tour est en action.*

C'est à Soufflenheim que sont fabriqués ces moules à kouglof, dont la forme est celle d'un véritable objet d'art, et le contenu, un des grands attraits de la gastronomie alsacienne. Cette localité (où l'on a retrouvé des tessons datant de l'âge du bronze et de l'âge du fer), s'étale à la lisière de l'immense forêt de Haguenau, imprégnée de mythes, d'histoire et de mystique. La poterie y fut favorisée dès les temps les plus reculés par l'abondance de l'argile et du silicate d'aluminium, ainsi que par la présence du combustible idéal, le bois.

En écoutant Georges Klein, conservateur du Musée alsacien de Strasbourg et auteur d'un excellent livre appelé *Toute la gastronomie alsacienne,* on ne tarde pas à être persuadé que le moule à kouglof aurait été introduit en France par Marie-Antoinette. Qu'importe. Ce qui est plus important, c'est la multiplicité des recettes originelles.

Oublions les moules en cuivre. Ils ne sont plus utilisés en raison du danger qu'ils représentent lors de la cuisson. Le moule en terre vernissé, courant aujourd'hui, est à l'origine d'une touchante légende. Un potier de

Ribeauvillé, nommé Kugel, aurait accordé l'hospitalité à Gaspard, Melchior et Balthazar, les trois Rois mages, qui, venus de la Terre sainte, se rendaient à Cologne après avoir adoré l'Enfant Jésus. Pour remercier ce modeste et bon potier, ces trois hôtes de marque fabriquèrent pendant la nuit un gâteau qu'ils enfournèrent dans son moule. Le kouglof (kugelhopf) était né...

Chose étrange, les produits qui composent cette délicieuse pâte sont d'origine étrangère : raisins de Malaga ou de Corinthe, gewürztraminer et traminer dont les plants sont originaires d'Autriche, tokay importé de Hongrie. Néanmoins, le résultat est considéré aujourd'hui comme typiquement alsacien. Et l'on n'imagine guère de fête sans kouglof... ni de vie ; on le trouve au petit déjeuner, à l'apéritif, après le repas, aux réceptions privées ou officielles, aux vins d'honneur, aux thés de cinq heures, aux mariages, aux fiançailles.

Il serait cruel de continuer cette évocation sans donner la recette d'un gâteau si populaire. Le choix était, à vrai dire, embarrassant, vu, comme le fait remarquer Georges Klein, le nombre des recettes. C'est pourquoi nous sommes allés à la source la plus authentique et nous avons obtenu, de Jean-Pierre Haeberlin, l'autorisation de publier la recette, unique, de sa propre famille. Jean-Pierre Haeberlin, propriétaire (avec son frère) de l'Auberge de l'Ill, à Illhaeusern, établissement fréquenté par les plus grands gourmets, est un des princes de la gastronomie française. Nous transcrivons ici sa recette familiale, sans y changer, bien sûr, une virgule.

Recette

Ingrédients pour 8 personnes : 500 g de farine, 3 œufs, 125 g de sucre, 10 g de sel, 250 g de beurre, 15 g de levure, 1/4 de litre de lait, 100 g de raisins de Malaga, un peu de kirsch, quelques amandes entières, beurre pour le moule, sucre glace pour saupoudrer.

Faire un levain avec la moitié du lait tiède, délayer la levure. Ajouter de la farine pour faire une pâte consistante. Laisser lever dans un endroit tiède. Mettre le reste de farine dans une terrine. Ajouter le sel, le sucre et le lait tiède. Mélanger et ajouter les œufs et la moitié du beurre ramolli. Bien battre la pâte et ajouter peu à peu le reste du beurre. Bien faire souffler la pâte. Ajouter en dernier le levain, qui aura doublé de volume. Battre encore quelques minutes. Il faut que la pâte se détache de la terrine. Ajouter à ce moment-là les raisins de Malaga trempés dans le kirsch. Recouvrir d'une serviette et laisser lever dans un endroit tiède pendant 1 h 30. Quand la pâte a doublé de volume, la rompre avec la main. Beurrer le moule à kouglof et garnir chaque rayure d'une amande entière. Mettre la pâte. Laisser pousser jusqu'au bord du moule. Cuire au four, à 180 °C, durant 1 heure. Sortir le kouglof du moule, le laisser refroidir et le saupoudrer de sucre glace.

Le charme sera multiplié, bien sûr, si la dégustation s'accompagne d'un muscat servi sur une nappe de kelsch...

▽ *La renommée du kouglof dépasse bien souvent celle du moule vernissé si joliment décoré, et les organisateurs de manifestations folkloriques s'en emparent. Énorme masse de carton-pâte ou de staff, le gâteau trône alors sur un char lors des fêtes locales, corsos fleuris ou foires-kermesses, en compagnie de bouteilles géantes de vin du cru et d'Alsaciens et d'Alsaciennes en costume.*

Photos D. Lérault-S. R. D.

△ *Après la décoration, les moules sont stockés dans les ateliers, puis ils subissent une glaçure par trempage dans un vernis qui leur donne cet aspect blanchâtre provisoire avant l'ultime cuisson qui durera vingt-quatre heures, à 360 °C.*

◁ ▷ *Le décor des moules s'effectue après un ou deux jours de séchage et, selon le cas, après un trempage destiné à teinter le fond. Les motifs floraux naissent sous la main de l'artiste, souvent au gré de son inspiration. La peinture employée est à base d'argile mélangée à un colorant ou à un oxyde. Pour chaque couleur, l'ouvrière se sert d'une burette dont le bec se prolonge par un tuyau de plume d'oie. Cette poterie, sortie elle aussi de l'atelier d'Henri Siegfried, porte le nom de* barolet *ou* cochonnet.

Les carreaux du kelch

Toute la question est là : « Pourquoi tisser à la main des textiles que les machines actuelles pourraient exécuter si facilement et avec tant de rapidité ? Pourquoi fournir un tel effort, qui, dans certains cas, ressemble, avec le maniement du chasse-navette, à un exercice d'athlétisme, alors qu'aujourd'hui la technique se charge de tout, travaillant, et pensant même, pour le tisserand ? » Est-ce pour garder la forme, respecter une tradition, s'intégrer dans une perspective folklorique ou bien se singulariser ?

Barbara Kuntz, qui, tout en réalisant le tissage à main du kelch, a fait de son atelier un centre de stages de métiers d'art, sourit malicieusement en écoutant ces propos. Et l'on saisit bien vite, à travers ses pensées, qu'au-delà de son activité se situe un courant dont il faut retrouver la source.

Mais une triple démarche est nécessaire pour éclairer cette trame mystérieuse : regarder le village, contempler la maison de Barbara Kuntz et revivre son aventure artisanale. Trois éléments apparemment divers et qui cependant ne font qu'un. « Comme tout s'agrège pour former un tout. Comme chaque élément agit et vit dans l'autre... », ainsi que le proclame le Faust de Goethe.

Hunawihr, le village, s'étage à flanc de coteau. Il est unique en sa structure, sa forme, sa beauté. Son église fortifiée du XVI^e siècle semble recevoir constamment l'hommage du vignoble, surgi de partout et qui vient baigner ses murs. Un ciel bleu à l'italienne, sillonné de nuages d'une blancheur immaculée. Tout est imprégné d'une sorte de spiritualité cosmique. Les vignerons, dont la richesse est frappante, respirent la confiance. Ils évoquent avec humour cette année lointaine où la récolte fut mauvaise. Mais l'eau de la fontaine, comme à Cana, fut changée en vin...

La maison, qu'une belle enseigne attire à l'attention des passants, est presque aussi ancienne que l'église. Barbara Kuntz la découvrit en 1973. C'était alors une masure délabrée, inhabitée depuis dix ans et vouée à la pioche des démolisseurs. Mais le maire, toujours à l'affût de nouvelles initiatives, accepta l'idée d'une restauration. Aujourd'hui, c'est une magnifique demeure, admirablement refaite et équipée de façon moderne, qui abrite cette activité créatrice qu'est le tissage...

L'aventure de Barbara Kuntz ? Elle se situe à la fois sur un plan psychologique et sur un plan historique. Lors d'une visite, en 1969, au Musée alsacien de Strasbourg, elle découvrit cette toile dont la fabrication était complètement abandonnée depuis plusieurs décennies. Elle admira ces carreaux, ces teintes, ce titrage, cette texture. Et ce fut comme un coup de foudre. Elle tomba, et pour toujours, amoureuse du kelch. Il se dégageait, en effet, de ces toiles faites à la main un charme unique. Aucun tissu fait mécaniquement ne peut approcher de cette perfection intime. Dès lors, dans l'esprit de la jeune femme, la décision était prise.

Mais qu'est-ce donc exactement que le kelch ? C'est un tissu à carreaux, typiquement alsacien, « tissé teint », en bleu et blanc ou en rouge et blanc. Le blanc est en fait de l'écru, en pur lin ou en métis (chaîne de coton et trame de lin). Ses origines se perdent dans la nuit des temps. En son siècle, Charlemagne recommandait de cultiver le pastel pour le bleu, la racine de garance étant utilisée pour le rouge. Quant au lin, sa culture était courante en Alsace et en pays rhénan. L'appellation première de *Kelsch* vient des teintureries de la région de Cologne (en allemand, Köln) : le *Koelsche blau,* ou bleu de Cologne, a donné les noms de « koelsch » ou « coelsch », et maintenant de « kelch ».

▽ *À Hunawihr, au 106 de la Grand-Rue, cette enseigne moderne traitée à l'ancienne surgit d'une vieille demeure restaurée avec ferveur. Elle attire une clientèle de connaisseurs ou d'amateurs susceptible d'apprécier et d'encourager activement le tissage traditionnel. Le kelch, que Barbara Kuntz réalise ici avec ses élèves, est d'origine rurale : le soin du tissage incombait autrefois à la maîtresse de maison ou à un tisserand ambulant qui louait ses services de ferme en ferme.*
Phot. Y. Busson

▷ *Barbara Kuntz a d'abord exercé son métier, en 1967, comme monitrice dans une maison d'enfants déficients sensoriels. Elle faisait alors, selon son expression, « figure de reliquat des temps préhistoriques ». Aujourd'hui, sa valeur et son art ont été reconnus. Non seulement elle tisse pour une clientèle nombreuse, mais elle a ouvert un centre de stages de métiers d'art, où elle enseigne aux jeunes les techniques du tissage : toiles et certains dérivés du sergé pour les débutants, armures plus complexes et kelch pour ceux qui ont déjà de bonnes notions.*
Phot. Y. Busson.

Phot. Y. Busson.

▽ ▷ *Après l'ourdissage, préparation de la chaine, et l'embobinage des canettes qui prendront place dans les navettes, le tissage commence. Tel un organiste devant ses claviers, le tisserand à son métier de bois ajoute au jeu des doigts un mouvement de pieds qui entraîne des marches, ou pédales, dont le nombre varie suivant les armures. Lorsque le métier a une largeur au peigne, ou laize, de plus de 120 cm, l'artisan utilise un fouet chasse-navette, sorte de corde reliée à la navette et munie d'une poignée centrale, sur laquelle il tire pour chasser la navette dans les deux sens.*

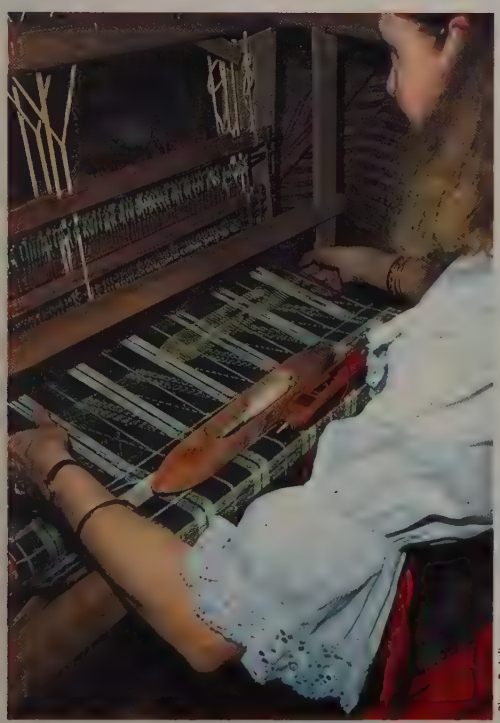
Phot. B. Jolivat.

Phot. B. Jolivat.

◁ *Á ses débuts, Barbara Kuntz employait des fils de titrage fin pour une contexture serrée de 10 à 16 fils de chaîne au centimètre, du coton retors, du fil de lin floche à un bout pour les nappes et doubles rideaux et, de temps en temps, de la laine pour les vêtements. Mais le lin filé jadis à la main était introuvable, aussi opta-t-elle pour le coton retors en chaîne, réservant le lin pour la trame et faisant teindre le tout en grand teint. Le métis ainsi obtenu s'avéra correspondre aux exigences de la clientèle, et elle persévéra.*

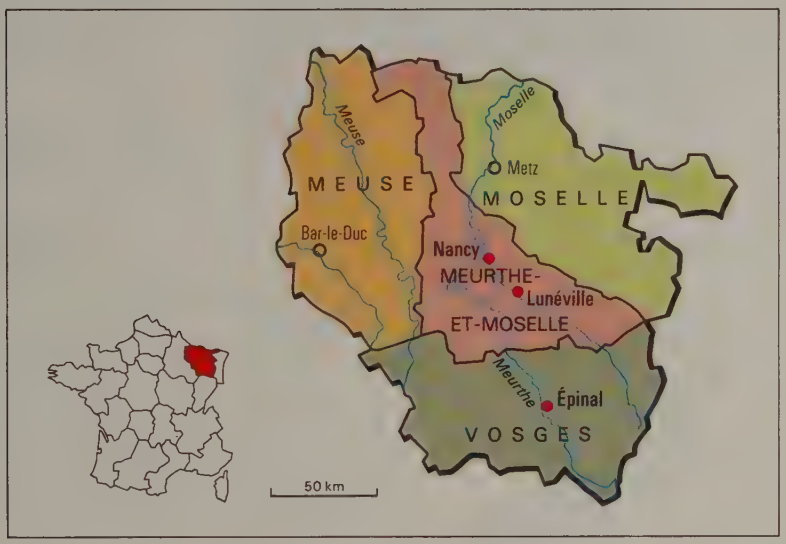
▽ *Dans l'atelier d'Hunawihr, on ne tisse pas seulement du kelch, mais aussi des reproductions de ces belles nappes anciennes de lin écru à liteaux rouges ou blancs réservées aux festivités familiales. Ici, la table est mise pour goûter entre amis d'un kouglof maison et d'une bouteille de muscat délicieusement fruité, venu tout droit des coteaux de Dambach. Avec un service de kelch rouge, la poterie bleue de Soufflenheim donne à l'ensemble cette esthétique qui aide à la communication autant que le repas lui-même.*

Phot. Y. Busson.



Phot. B. Jolivat.

Phot. J. P. Germain-S. R. D.



Lorraine

« Par un épais brouillard du mois de septembre,
deux enfants, deux frères,
sortaient de la ville de Phalsbourg en Lorraine.
Ils venaient de franchir la grande porte fortifiée qu'on appelle Porte de France... ».
Ainsi commence le célèbre livre de Bruno,
Le Tour de France par deux enfants,
dans lequel les générations d'entre 1870-1914 apprirent à lire au son du clairon...
Vosges, Meurthe-et-Moselle, Meuse, Moselle...
Départements héroïques... « Colline inspirée » selon Barrès :
« ... J'aime y monter par les jours dorés de septembre et me réjouir là-haut du silence,
des heures unies, d'un ciel immense où glissent les nuages
et d'un vent perpétuel qui nous frappe de sa masse... ».
La statue de la Vierge élevée sur cette colline de Sion
sort des ateliers de Vaucouleurs, en Moselle,
où ont également été fondus les milliers de monuments aux morts
dressés dans toute la France...
On a appris, depuis, à préférer le chant des violons de Mirecourt
et le goût du munster frais dans ces fermes accrochées au-dessus des sapins...
La ligne bleue des Vosges ?... L'imagerie d'Epinal nouvelle version
adapte la Marche lorraine à celle du temps qui court.

Brodeuses-perleuses aux doigts de fée

▷ *Perles, tubes, paillettes et cabochons ont été préalablement enfilés sur le fil d'une bobine, mais chaque élément sera fixé individuellement. La brodeuse travaille sur l'envers sans utiliser de glace, ce qui exige une grande technicité. Seul instrument : le crochet avec lequel elle pique l'étoffe tous les 3 ou 4 mm. La main placée dessous fait glisser perles, pierres ou paillettes pour les amener à l'emplacement précis où, avec le bout du crochet, ils seront retenus par un point de chaînette.*

▽ *Palmettes, volutes, arabesques, feuilles d'acanthe et fleurons, tout ce vocabulaire ornemental deviendra sous les doigts de la brodeuse-perleuse une parure de gilet brillant de tous les feux de centaines de perles fines, perles d'or et cabochons.*

Combien reste-t-il des dix mille brodeuses-perleuses lunévilloises qui exerçaient encore ce métier voici un demi-siècle ? Deux ou trois centaines, guère plus, estiment les plus optimistes. Et encore, il s'agit là de femmes souvent âgées et n'exerçant le métier qu'épisodiquement pour nombre d'entre elles.

C'est après la Seconde Guerre mondiale que cette activité traditionnelle va rapidement régresser : moins de goût et de patience de la part d'une génération nouvelle pour ce travail lent et délicat, faible rentabilité et, surtout, prise de conscience des jeunes ouvrières d'être bien mal rémunérées pour une tâche aussi difficile et exigeante. Fini le temps où des femmes acceptaient pour un salaire ridiculement bas de travailler à domicile quatorze, voire dix-huit heures par jour afin de rendre le soir même une commande souvent déposée le matin. Parallèlement, la mode ayant évolué, une demande moins forte en pièces de vêtements brodés, devenus trop coûteux, n'incitait pas au développement de cet artisanat.

▷ *Le tissu à broder est d'abord tendu sur un cadre de bois. Ici, le travail est réalisé sur tulle, mais la technique reste la même pour les soies, failles, taffetas, moires, assez rigides, ou pour les velours et mousselines, très souples. Le motif à reproduire est dessiné sur une pelure que l'ouvrière piquera point par point. Le report exact de ces points sur le tissu se fera par l'intermédiaire d'une poudre.*

Pourtant, quelques brodeuses passionnées, plus imaginatives, plus persévérantes, ont réussi à s'imposer et à exercer en indépendantes ce métier d'art. De la création du motif à la réalisation finale, elles savent tout faire. C'est le cas de Jacqueline Munier, dont la compétence et l'habileté ont été consacrées, en 1976, par le titre de Meilleur Ouvrier de France. Elle a su préserver et porter aux sommets de la technique une tradition vieille d'un siècle et bien locale.

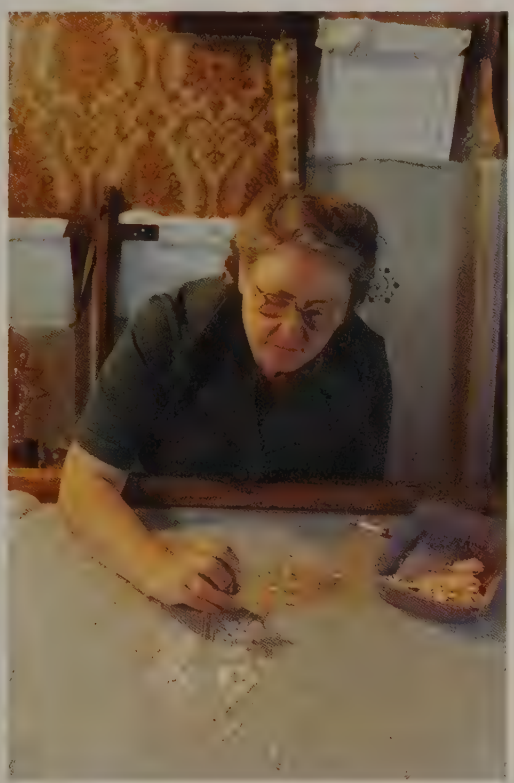
C'est en effet en 1867 qu'un habitant de Lunéville eut l'idée de poser des paillettes métalliques sur les tissus à l'aide d'un crochet. Et, depuis, nulle brodeuse au monde n'est venue concurrencer cette méthode bien particulière qui donne à la broderie de perles et de paillettes ce rendu d'une telle finesse.

En apparence, rien de très compliqué. Sur une pelure, on trace le motif à reproduire, puis la brodeuse la perfore point par point. Cette pelure appliquée sur le tissu est recouverte d'une poudre qui passe au travers des trous afin de marquer les emplacements où piquera le crochet pour fixer les éléments du décor. Après cette préparation, nommée « ponçage », naissent les vraies difficultés, et le doigté de la brodeuse devient alors essentiel. Car le travail de pose des perles, qui s'effectue sur la partie non visible du tissu, nécessite un long apprentissage pour acquérir rapidité, précision et dextérité. On peut dire que la spécialiste du point de Lunéville doit véritablement avoir des yeux au bout des doigts. Comme la plupart des métiers d'art, celui-ci exige au moins dix ans d'efforts avant de bien maîtriser la technique.

Actuellement, deux ou trois jeunes filles obtiennent chaque année leur C. A. P. et sont formées à l'école de spécialistes confirmées, comme Jacqueline Munier. Elles seules pourront continuer à réaliser ces costumes merveilleusement brodés que l'on voit portés par quelques artistes, princesses ou épouses de personnages officiels. Un travail original qui permet aux grands couturiers français de créer encore de somptueuses robes de soirée, des bustiers, des manteaux de cour, des robes de mariage pour de riches héritières, des sacs, des aumônières...

Bien sûr, les débouchés sont limités, mais ils peuvent encore permettre à des artisans complets et connaissant le métier sur « le bout des doigts » de vivre honorablement. Il est peu probable de voir un développement de ce type d'activité, d'autant que l'approvisionnement en matières nobles devient souvent difficile. La qualité des fils est souvent moins bonne, comme celle des éléments nécessaires au travail : perles, paillettes, cabochons, qui doivent en outre être importés de divers pays du monde.

▽ *Fleurs et cabochons sont toujours posés à l'aiguille et directement sur l'endroit du tissu. Cette phase du travail peut paraître plus facile, pourtant elle exige aussi dextérité et précision. Jacqueline Munier procède ici aux finitions d'un motif destiné à un plastron de robe. L'harmonie des éléments qui le composent n'est pas qu'une affaire de dessin. C'est également des heures d'application : il faut compter, pour un bustier, plus d'une centaine d'heures de travail.*



◁ *Typiques de la broderie de Lunéville, ces aumônières accompagneront des modèles de grands couturiers. Les perles qui les décorent ne sont plus en cristal, mais elles proviennent toujours de Tchécoslovaquie, d'Italie, du Japon, plus rarement de France. Les cabochons, surtout réservés aux tenues de grands soirs, sont importés d'Australie.*

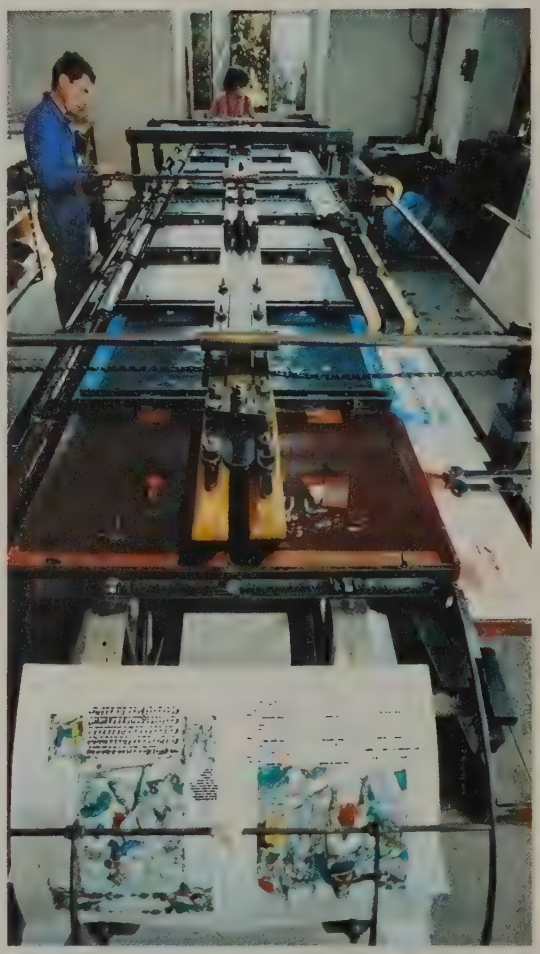
Photos R. Mazin-S. R. D.

Deux siècles d'imagerie populaire

L'imagerie n'est pas née à Épinal, contrairement à une idée assez répandue. L'art de la gravure avait gagné la France et l'Europe au cours du Moyen Âge ; Chartres, Rouen, Poitiers, Quimper et Orléans tenaient, entre autres, une place prépondérante. Exclusivement tournée vers l'édification religieuse du peuple, la diffusion des « images de préservation », ou « feuilles saintes », bénéficiait du soutien actif de l'Église.

Pour que l'imagerie passe de l'état quasi religieux à celui d'art populaire, pour qu'elle connaisse un essor tel qu'au XIX^e siècle elle soit une véritable industrie, et pour que les images en provenance de la cité vosgienne jouissent d'une réputation telle que le terme « image d'Épinal » devienne synonyme d'évidence naïve, il fallut l'arrivée d'un homme de talent et d'imagination : Jean-Charles Pellerin, fils d'un marchand cartier installé à Épinal dès 1735. Sur le plan technique, il reste fidèle au procédé classique : image gravée dans le bois, tirage sur presse à vis d'une gravure noir et blanc, et intervention du coloriste avec des pochoirs soigneusement découpés.

Après la Révolution, l'esprit et la loi des républicains interdisent la célébration de l'Église et de ses saints. L'imagerie doit disparaître ou se reconvertir ! Qu'à cela ne tienne, Jean-Charles renouvelle ses idées sur deux plans : l'image sera plus belle, plus gaie, et elle se



△ *En 1897, Georges Pellerin, arrière-petit-fils de Jean-Charles, fait fabriquer cette ingénieuse machine à colorier pour produire mieux et plus vite. Grâce à ses neuf compartiments pouvant recevoir chacun un pochoir, elle permet la pose successive de neuf couleurs différentes. À l'origine, les teintes étaient le rouge, le bleu, le jaune et le brun ; le violet et le vert résultant du mélange de deux tons. La couleur est posée à l'aide de deux brosses, dans un mouvement de va-et-vient. Cette machine, toujours en activité, réalise 500 images à l'heure.*

▷ *De l'extrémité de cette machine, proche parente des anciennes machines à coudre, on découpe le carton-patron, c'est-à-dire le pochoir, à raison d'un par couleur. Afin que ces cartons-patrons, taillés dans du carton fort, soient vraiment résistants, il faut les imperméabiliser en les plongeant dans un enduit spécial formé d'un mélange d'huiles et de cendres.*

▷ *Lorsque le carton est prêt, il ne reste plus qu'à appliquer la couleur avec une grosse brosse ronde à longs crins que l'on passe et repasse pour colorier toutes les parties à nu. Il ne faut cependant pas être trop pressé, car un temps de séchage total est indispensable entre chaque passage.*

rapportera à deux thèmes principaux très prisés : l'histoire de France et la vie quotidienne des Français. Au tableau unique succède la planche composée d'une suite de cases qui va favoriser la naissance de la bande dessinée, reliée bientôt en album.

L'industrie de l'imagerie devient alors florissante ; elle aborde la politique et sert même de moyen de propagande. Elle atteint son apogée sous le premier Empire, où, sous l'impulsion de graveurs inconditionnels de l'Empereur, elle contribue puissamment à l'élaboration de la légende napoléonienne. Parallèlement, les techniques évoluent. Tout d'abord apparaît la stéréotypie, permettant, par moulage du bois gravé, sa reproduction en matrice en plomb qui préserve le bois d'origine, trop fragile. Puis, vers 1852, Charles, le petit-fils de Jean-Charles, utilise un procédé nouveau, la lithographie : le dessin est directement tracé sur une pierre calcaire et l'encre d'imprimerie n'adhère qu'aux seules parties touchées par le crayon. Le style naïf et dépouillé fait place à un graphisme plus apprêté, orné de détails, et l'imagerie se tourne vers les enfants, avec des récits à découper et à coller.

D'instructive et moralisatrice, l'image devient amusante, voire humoristique. Au tournant du siècle dernier, la maison Pellerin est au faîte de sa prospérité : 12 à 13 millions de planches vendues chaque année, des éditions étrangères, des exportations vers les États-Unis ou la Russie tsariste. L'entreprise emploie 150 ouvriers, des dizaines d'enlumineurs, 12 presses lithographiques, et, à partir de 1897, la machine à colorier permet de répondre à une demande sans cesse croissante.

Aujourd'hui, les successeurs des Pellerin sont bien résolus à actualiser la tradition : compétitivité, productivité, bureau d'études, offset, graphisme rajeuni, plaquettes de luxe sur vélin d'Arches, films d'animation... Autant de choix tournés vers le futur.

◁ *Si les hauts faits militaires, les caricatures et les scènes de la vie populaires ont largement inspiré les graveurs du XIXe s., la délicatesse de ce Théâtre-Français avec décor et acteurs amovibles n'en porte pas moins la griffe de l'Imagerie Pellerin. Les teintes des images actuelles n'ont pas changé, et l'on revient aussi au format d'autrefois (30 × 40). La collection de planches et d'albums, unique au monde avec ses 6 000 pierres et ses centaines de bois gravés, est classée monument historique. Aujourd'hui, les V. R. P. ont remplacé les colporteurs, et Épinal exporte ses images en Amérique du Nord et dans toute l'Europe occidentale.*

▽ *Le dessin à reproduire est porté sur un morceau de bois fruitier, le plus souvent du poirier, matériau souple et résistant. Le bois est gravé selon la technique de la taille d'épargne, qui fait venir en relief les parties à encrer. Le graveur utilise un « clou », sorte de pointe tranchante pour marquer le trait, une gouge, pour les évidements larges, et un poinçon, pour les travaux plus délicats. La gravure sur bois fut abandonnée en 1860 au profit de la lithographie.*

△ *Pour obtenir une belle image, il est nécessaire que chaque étape soit réalisée avec une très grande minutie. L'encrage n'échappe pas à cette règle. À l'aide d'un rouleau ou d'un* frotton, *sorte de tampon, on enduit la planche gravée d'une encre spéciale, mélange de noir de fumée et de colle de peau. Le tirage s'effectue ensuite sur une presse à bras ou à vis, dite de Gutenberg.*

Photos R. Mazin-S. R. D.

Champagne-Ardenne

Le sourire de l'ange au portail de la cathédrale de Reims...
Troyes, ville-musée... Les caves taillées dans la craie...
Sedan et ses célèbres invasions.
L'Aube, la Marne, la Haute-Marne et les Ardennes,
ont quelque mal à faire connaître une unité autre qu'administrative,
même si les deux premiers, frères par le vin,
sont devenus jumeaux de ce fait.
Mais qu'ont à voir entre eux les vastes horizons champennois
et les forêts ardennaises ?
Aux XII^{e} et XIII^{e} siècles, les grandes foires de Champagne
étaient les plus importantes d'Europe.
Troyes, où des mutations formidables se sont accomplies,
est restée la capitale de la bonneterie.
Le défrichage et le remembrement ont transformé
la Champagne « pouilleuse » en Eldorado :
les cathédrales des temps modernes s'appellent désormais silos à grains.
Mais le cœur du vieux fond socio-culturel demeure : on dit « l'âme d'un pays »
comme de celle d'un violon, d'un couteau, d'un fromage ou d'un saint.

Mille facettes pour cristal taillé

▷▽ *La matière première, telle qu'elle se présente au moment de la fusion, se compose essentiellement de déchets de cristal — le groisil —, de silice, élément vitrifiant — les sables proviennent de Fontainebleau et de Bretagne —, de soude, de potasse — fondants basiques destinés à abaisser la température de fusion —, de plomb, d'affinants et de colorants. Les creusets, faits à partir de terres argileuses de la région de Provins, sortent de la poterie de la cristallerie après un séchage d'un an. Ils doivent pouvoir résister à une température de 1500 °C.*

Gaston Bachelard incita un jour ses élèves à « rêver sur le rêve » afin d'y découvrir les facettes mystérieuses de la réalité. Le cristal taillé, dont les reliefs multiplient les lumières et les formes environnantes, ne serait-il pas une sorte de canevas idéal pour le rêve ?

Cristal ! Mot magique qui, jadis, était réservé uniquement aux objets gravés ou taillés en cristal de roche ou quartz hyalin. Vers le XV^e^ siècle, cette appellation fut étendue aux productions les plus parfaites de la verrerie. On sait, par exemple, que les réalisations des ateliers de Murano, si renommées, portaient le nom de cristal de Venise ou de verre cristallin. Les Anciens connaissaient-ils le cristal tel que nous le connaissons aujourd'hui ? Question très controversée. L'analyse d'échantillons, découverts par les archéologues, a montré que l'oxyde de plomb s'intégrait dans la composition des anciens émaux. Mais il est difficile de trouver des spécimens de cristal à base de plomb et de potasse antérieurs au XVIII^e^ siècle. Les imitations de pierres précieuses que l'on fabriquait à l'époque de Pline révèlent la présence de plomb. Fougeroux de Bondaroy, membre de l'Académie royale des sciences, a déclaré, en 1787, que le « miroir de Virgile », disque de verre qui avait été conservé dans le trésor de la basilique de Saint-Denis, renfermait 50 p. 100 de son poids de plomb. Girardin a également constaté, en 1849, la présence de plomb dans des fragments de verre provenant de cimetières gallo-romains.

Dès le règne de Philippe le Bel, et avant 1414,

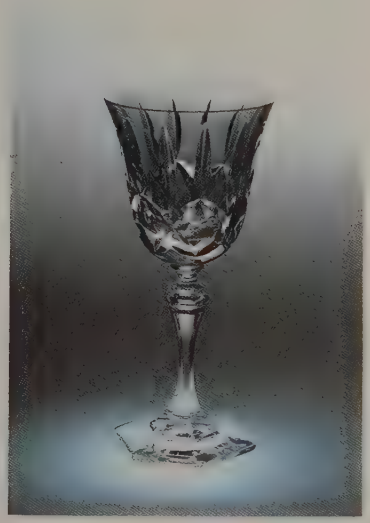
▷ *Le cueillage du cristal incandescent à la sortie du four est confié au troisième souffleur, muni de sa longue canne à tige creuse. Rotation régulière de la canne sur le banc, maillochage de la matière dans le moule de bois : des mouvements rapides et précis. Puis l'ébauche, ainsi homogénéisée et percée par soufflage, passera entre les mains du maître verrier, ou premier souffleur, qui se chargera de la pose et du façonnage de la jambe du verre à l'aide de fers.*

▷ *Le deuxième souffleur, ou poseur de pied, intervient après le maître verrier. Nouvel apport de matière, façonnage, rognage de l'excès de verre aux ciseaux et égalisation de la base du pied à la palette. La fabrication d'un verre à champagne, du type « Veuve Clicquot » par exemple, requiert les soins de six ouvriers qui, en fonction de leur qualification, effectuent sur la pièce un travail différent.*

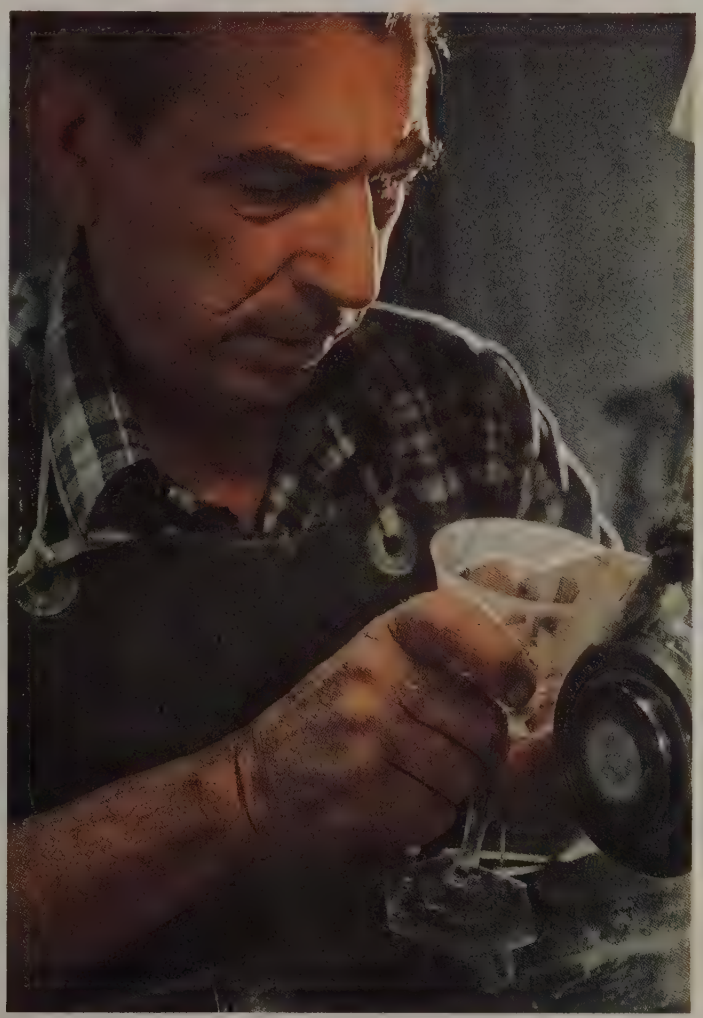
l'existence d'une verrerie est signalée à Bayel. Mais la création des cristalleries actuelles remonte à 1666, et elle est attribuée à Jean-Baptiste Mazzolay, venu de Murano. Cet artiste avait travaillé d'abord à Paris, dans une verrerie du faubourg Saint-Antoine et l'on raconte que le roi Louis XIV était venu, en personne, le féliciter. Puis Jean-Baptiste Mazolay se rendit à Rizaucourt, petit village proche de Bayel. Là se trouvait une verrerie, fondée par Jean de Lacan, qui s'était rendu en Italie pour percer le secret des Vénitiens. C'est ce qui va justifier, au cours des siècles suivants, la renommée des Cristalleries de Bayel. On y fabriquera, en très grand nombre, des œuvres magnifiques pour l'Espagne, le Portugal, le Mexique et les Indes, sur des modèles fournis par les marchands portugais ou espagnols. Les cristalleries seront fréquemment mentionnées dans les cahiers de doléances de 1789 et accusées de faire monter le prix du bois, dont elles faisaient une grande consommation.

Au début du XIX^e siècle, les établissements de Bayel employaient un peu plus de 100 personnes, dont 41 à la manufacture et 61 au bois... Ils furent rachetés en 1864 par Alexis Marquot, à une époque où ils avaient, depuis longtemps, perdu leur titre de Verrerie royale en cristal et en verre. Les successeurs opérèrent des transformations. En 1824, ces établissements furent déclarés société anonyme. Les spécialités vendues sous les noms de « Belroy » et « Cristal de Sèvres » sont des services de table en cristal uni et taillé, ainsi que des objets d'ornementation de grande classe.

Il est intéressant d'évoquer, pour conclure, quelques-uns, parmi tant d'autres, des objets qui firent la célébrité de ces anciennes cristalleries royales : fioles à sel, lustres, pendeloques, lanternes, flambeaux, bougeoirs, bénitiers, huiliers, cuvettes, salières, coupes, gobelets, soucoupes, guéridons, lampes, croix et chandeliers d'église, burettes, jattes, compotiers, et jusqu'aux gobelets et « chiques » avec anses et pied tenant l'eau bouillante...



◁▽ *La production, par place spécialisée, varie entre 50 et 100 verres à l'heure, ce qui représente pour l'ensemble de l'atelier de Bayel près de 10000 pièces par jour. La taille qui apporte au cristal tout son éclat s'effectue avec des meules abrasives, par des tailleurs de cristaux d'une haute qualification professionnelle, dont le premier travail consiste à compasser le verre, c'est-à-dire à tracer au crayon le dessin retenu.*



Photos J. Guillard - Scope - S. R. D.

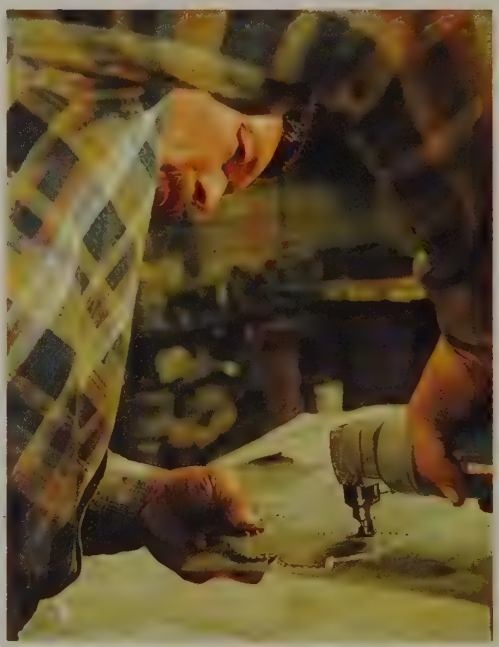
A l'enseigne du vigneron

Face à tous les soleils, comme suspendu, à près de 200 mètres, au-dessus de la vallée de la Marne dont il commande l'ample paysage, le charmant village d'Hautvillers, qui a conservé du XVIIIe siècle de nombreux portails cintrés couronnés d'enseignes en ferronnerie, passe surtout pour être la patrie du champagne : au temps de Colbert, dom Pérignon, alors maître de chai de l'abbaye bénédictine, inventa le procédé permettant de faire mousser un vin produit de longue date — Clovis l'avait déjà apprécié — sur les coteaux lumineux de la Montagne de Reims.

L'origine des enseignes, seconde particularité du village, demeure assez obscure, mais elle trouve son explication logique dans l'esprit commerçant de la communauté villageoise, conforté par les ambitions du clergé sous le règne de Louis XV. Quand on eut découvert la champagnisation, l'abbaye s'empressa de faire connaître à travers l'Europe le produit du terroir. Très vite, le vin « neuf » se répandit à la cour de Lorraine et dans les pays rhénans ; de leur côté, les négociants hautvillersois furent sans doute séduits par le charme des ruelles et des places de Nancy, de la vallée alsacienne, du Palatinat. En outre, l'invention de Pérignon faisait de la fondation d'Hautvillers une sorte de phare de l'Europe occidentale, gagnée par le goût du baroque dans l'ornementation.

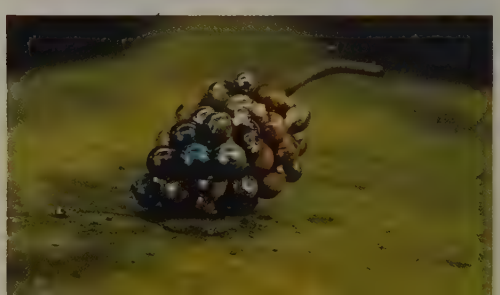
Avec ses pampres qui s'accrochent aux façades des maisons vigneronnes, le village offrait lui-même quelques prédispositions. Pourtant, chacun des propriétaires n'en éprouva pas moins le besoin de se distinguer du voisin : comment pouvait-on, à l'époque, le faire

▽ *Pour honorer une commande passée par la Compagnie des eaux de Châlons-sur-Marne, M. Babé part de la photographie d'un profil de pompe. Il va d'abord exécuter le dessin de l'enseigne aux dimensions voulues. Pour le corps de pompe, qui mesurera 80 cm de haut, un simple tube prélevé dans le stock de l'atelier conviendra. Les autres éléments du décor seront découpés dans la tôle.*



△ *Méthodiquement, l'artisan prépare chacun des éléments de la composition. Pour le balancier de la pompe, les vrilles de la vigne, les pétioles et les pédoncules, les guirlandes, les entrelacs, il emploie des tiges de fer qu'il forge au marteau en bon ferronnier d'art qu'il est.*

△▷ *Le découpage du seau, des feuilles, du capuchon qui termine le corps de pompe se fait dans une plaque de tôle très malléable, à l'aide d'une grignoteuse électrique. L'objet est ensuite dégrossi, puis ciselé et limé. L'ajourage de certaines pièces s'obtient aussi par découpage. Mais les reliefs comme les nervures de la feuille de vigne appellent des points de soudure. La grappe se compose d'environ 70 billes d'acier de grosseur variable soudées à l'intérieur d'une forme.*



autrement que par l'imagerie ? Les maîtres ferronniers allaient bientôt être appelés à l'œuvre.

Dans les campagnes c'était au bourg-marché que se regroupaient artisans et commerçants. À Hautvillers même, l'exploitation du sol, la fabrication du vin et sa commercialisation avaient tout naturellement attiré un nombre important de corps de métiers : charrons, maîtres de forge, maréchaux-ferrants, vanniers créateurs des fameux paniers-mannequins), maîtres verriers, ébénistes, tonneliers, fabricants de bouchons, sans compter les boutiquiers et les tenanciers de tavernes. Mais presque tous étaient établis sur cour : on ne les voyait pas de la rue. L'enseigne devenait indispensable pour informer des gens qui, pour la plupart, ne savaient pas lire, et les étrangers.

La tradition s'est maintenue, avec quelques aléas, au fil des générations ; mais elle commençait à se perdre lorsque, après la fin de la dernière guerre, un ferronnier, menacé par l'évolution économique de voir son métier disparaître, entreprit de relancer la mode ; on repeignit quelques vieilles enseignes, et on en créa de nouvelles.

C'est à Cramant, sur la rive opposée de la Marne, dans un terroir réputé pour son blanc de blancs, que M. Babé ouvrit en 1970 un atelier de serrurerie. Pour l'amour du travail du fer, il y réalise depuis, dans un isolement et une solitude volontaires, de véritables petites œuvres d'art. La plupart des travaux, exécutés à la demande, le sont pour les habitants d'Hautvillers ; mais la clientèle de l'artisan ne se limite pas à la Champagne : un peu partout, mais surtout, il est vrai, dans les bourgs de la Côte des Blancs, viticulteurs, restaurateurs, musiciens, associations et clubs, voire services officiels, arborent ses œuvres.

L'exécution d'une enseigne, découpée dans la tôle laminée et d'assez grande taille pour être visible une fois fixée à quelques mètres du sol, peut exiger deux ou trois jours de travail. La figuration tourne autour des thèmes offerts par la nature, la vigne et la vendange ayant toutefois la prédilection de la clientèle. Ami des fleurs et des oiseaux, M. Babé est dessinateur ; les scènes de vie qu'il transcrit dans le métal sont traitées à partir de ses propres photographies, et parfois de documents anciens tirés de sa bibliothèque.

▽ ▽▽ *Montée, la composition est alors peinte, la plupart du temps en noir, mais aussi avec toute une palette qui donne à l'objet cette impression de réel qui va défier le temps. Et l'on retrouve, appliqués aux façades de cette région viticole, le pressoir de dom Pérignon — d'après un dessin de M. Babé —, avec sa couronne de vigne et de grappes, une hotte en fils de fer tressés qui rappelle l'osier à s'y méprendre, et débordante de raisins. Signalons encore, parmi tant d'autres, l'enseigne du club Joie de Vivre d'Hautvillers : un oiseau au nid et un bouquet de narcisses.*

◁ *Dans une gerbe d'étincelles, féerique seulement pour le profane, M. Babé procède à l'assemblage des pièces par soudure à l'arc. Puis il limera, poncera, rectifiera, avant de se livrer à la mise en couleur de l'enseigne.*

Photos J. Guillard-Scope-S. R. D.

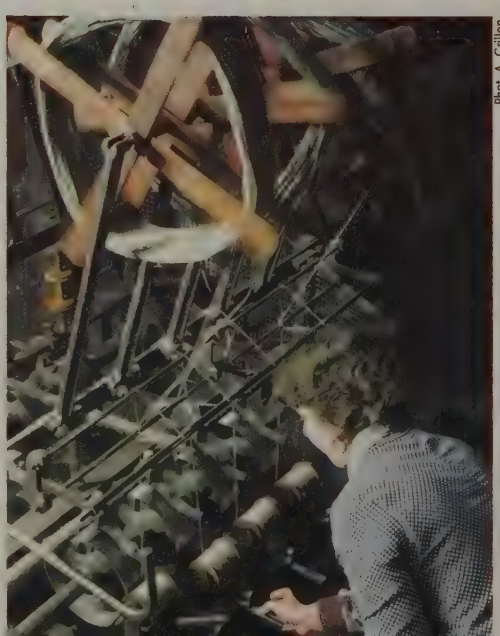
La double carrière du point de Sedan

▷ *Le futur tapis est tout d'abord esquissé, grandeur nature, et reproduit sur papier millimétré ; c'est la mise en carte. À partir de là, des « liseurs » traduisent le dessin qui leur est transmis par perforation sur cartons, suivant une technique particulière : chaque perforation correspond à un point dans un coloris déterminé. La lecture des cartons sur le métier permet ensuite de restituer le dessin primitivement choisi.*

Phot. J. Guillard-Scope-S. R. D.

△ *Présentés devant un tapis au dessin bessarabien exécuté pour le général de Gaulle, les* mouchets *constituent la palette de la manufacture du Point de Sedan depuis sa création. La fibre employée, 100 p. 100 pure laine peignée, provient de Nouvelle-Zélande. Il s'agit d'une fibre longue convenant parfaitement à la réalisation des tapis. Compte tenu des pertes qui interviendront en cours de fabrication, on prévoit 2,5 à 3 kg de laine au mètre carré.*

Phot. J.-P. Germain-S. R. D.



Phot. A. Crillon.

▷
▷▷ *Avant de procéder au montage, il faut commencer par le bobinage de la laine qui se présente en écheveaux. Les bobineaux prennent place sur les 5 grils du métier : le plus petit gril contient cinq fois 176 bobineaux.*

Le tapis a une longue histoire, qui est celle du premier confort que s'est accordé l'homme nomade, l'homme chasseur de l'âge de la pierre. Au cours des millénaires, passant de campement en abri, il améliora ce qui n'était guère qu'une litière faite de branchages, d'herbes ou de peaux, et découvrit peu à peu la possibilité de rapprocher des fibres animales ou végétales en de grossières textures. Dès qu'il sut tordre ensemble ces matières, les tresser ou les tisser, l'industrie textile vit le jour. Elle se répandit à travers les continents eurasiatique et africain, tout en s'affinant au fur et à mesure de la sédentarisation des peuplades néolithiques.

De tous les produits tissés, l'un d'entre eux émergea brillamment grâce à son type d'utilisation, on peut même dire à sa fonction au cœur de l'habitation, tente, maisón ou lieu public : le tapis. Et c'est en Orient, plus spécialement en Perse, qu'entre le Moyen Âge et le XVI^e^ siècle la fabrication des tapis atteignit son apogée, tapis de laine, parfois de laine et soie, au point noué, dont les dessins et les couleurs, souvent d'une grande beauté, avaient fait un art nouveau. Ce raffinement subjugua les cours européennes, mais en France, à l'époque des Valois, même chez les grands, le tapis était encore un luxe rare.

Prenant goût aux tapis, la France se mit à en fabriquer, comme à Aubusson et à la Savonnerie. C'était l'époque où, sur les marches de l'Est, un afflux de réfugiés protestants apportait la prospérité dans la principauté de Sedan : du XVI^e^ au XIX^e^ siècle, la draperie et la dentelle employèrent des milliers d'ouvriers. Cette dentelle fut baptisée « point de Sedan » par les ache-

Phot. J. Guillard-Scope-S. R. D.

teurs étrangers, et c'est par un merveilleux concours de circonstances qu'une fabrication de tapis apparut plus tard sous ce nom.

Après deux siècles et demi de bons et loyaux services, la dentelle et les dentellières disparurent, au début du siècle dernier, de l'ancienne principauté de Sedan. Et aujourd'hui on ne connaît plus que trois exemplaires de cette dentelle, conservés l'un avec amour par une famille sedanaise, de génération en génération, depuis les premières années du règne de Louis XIV, l'autre par la Société d'histoire de Sedan, le troisième se trouvant au musée d'Alençon.

Pendant cette déshérence dans laquelle était tombée la marque Le Point de Sedan, un constructeur de matériel textile exportait une partie de ses machines en Orient. Conquis à son tour par les tapis noués à la main dans les pays de l'Islām, cet industriel, M. Grosselin, Ardennais de vieille souche, sentit s'affirmer en lui la conviction qu'il était possible de se rapprocher mécaniquement de cet artisanat en parvenant à un velours, à une solidité et à un envers rappelant ceux qu'il découvrait dans ses voyages lointains.

Un ingénieur parisien, M. Duquesne, s'associa avec lui, inventa et réalisa une mécanique complexe qui permit une double fixation du « point » de laine en forme de 8 sur une chaîne et une trame formant un canevas de lin.

Ce mécanisme fut intégré, à l'origine, dans des métiers en bois de type Jacquard, que l'on remplaça quelques années plus tard par d'impressionnants bâtis de fonte, de plus de 5 mètres de haut et de 4 mètres de large, dont les organes (volants, couronnes dentées, engrenages, transmissions, etc.) évoquent irrésistiblement les débuts de l'ère industrielle.

Relevant le point de Sedan comme on relève un titre de noblesse, M. Grosselin et ses descendants menèrent de front deux entreprises, de 1878 à la veille de la Seconde Guerre mondiale : la construction de matériel textile et la fabrication de tapis dont dessins et couleurs étaient inspirés de l'Orient.

En 1946, les frères Henrion remirent en route les douze métiers qui avaient survécu à la casse. Avec la collaboration d'un grand décorateur parisien, ils doublèrent les tapis à dessins d'Orient d'une remarquable collection de tapis d'art français et de décoration.

▽ *Le point de Sedan, héritier du savoir-faire et des traditions ouvrières du terroir sedanais depuis le XVIe siècle, possède une « mémoire » de près de 300 cartons qui ont servi pour des noms prestigieux, tels le pape Pie XII, le général de Gaulle, le président Kennedy, la duchesse de Windsor, mais aussi pour la cour royale de Belgique, l'ambassade de France à Washington, l'ambassade du Canada à Paris (notre photo) et pour des catégories de clients les plus variées.*

Phot. J.-P. Germain-S. R. D.

◁◁ *Le canevas du tapis — chaîne et trame — se compose de fils de lin sur lesquels s'accrochent les points — la laine — par une double fixation. On compte en moyenne 500 g de lin au mètre carré. Les combinaisons de coloris comportent des milliers de bobines, mais le changement de gamme se fait pourtant manuellement, par nouage. Un mètre carré de tapis représente 75 000 points, comprenant 16 fils retors chacun.*

Phot. J. Guillard-Scope-S. R. D.

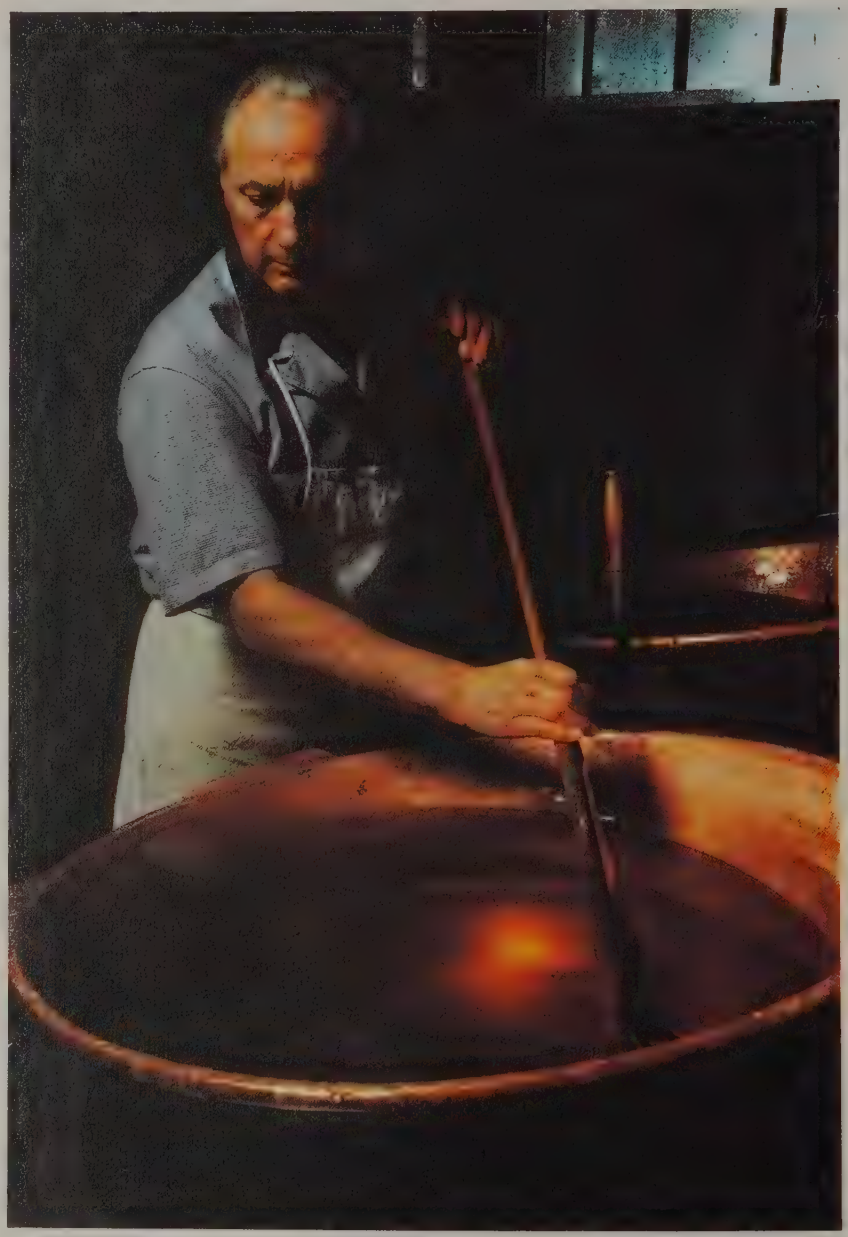
◁ *Le tissage s'effectue sur douze métiers semi-mécaniques datant de 1878, qui permettent de fabriquer des tapis de 0,70 à 3 m de large : montées d'escalier, descentes de lit, tapis de style, moquettes. Les douze artisans de la manufacture réalisent environ 200 m² par mois. Le tissage terminé, le tapis est confié aux raccommodeuses, qui en rectifient les imperfections centimètre par centimètre, puis il est tondu et bordé ou garni de franges, toujours manuellement, et soumis à l'œil expert de la raccommodeuse pour une ultime vérification.*

Phot. A. Grillon.

Bourgogne

Côte-d'Or, Saône-et-Loire, Yonne et Nièvre réunies pour faire bonne mesure.
C'est la Bourgogne.
Mot aussi magique à l'étranger que celui de Paris,
bien que les bouchons s'y fassent plutôt tirer l'oreille
depuis que la tendance du précieux liquide à s'aligner sur le cours de l'or
pousse les caves à se hisser
au statut social supérieur de chambre forte.
Cela dit, le Bourguignon répond encore assez convenablement
à cette définition qu'en donnait Gaston Roupnel dans sa célèbre
Histoire de la campagne française :
« ... un être complet et sain dont le rire est heureux plus qu'il n'est méchant.
Sa gaieté, c'est moins une bavarde moquerie
que la joviale entente du cœur et de l'esprit,
une gaillarde santé de l'âme.
Et de là procèdent les joyeuses tablées,
les liesses populaires des grasses ripailles, les gros repas de cochon
assaisonnés de plaisanteries de haute graisse,
lardés et pimentés des Rabelais de blouse et de terroir... »

La longue route du pain d'épice



C'est en l'an de grâce 1452 que le duc de Bourgogne Philippe III le Bon déguste avec délice une galette au sucre d'abeilles à Courtrai. De cette tournée dans la Flandre, le duc veut ramener un souvenir heureux : ainsi débarque à Dijon l'habile artisan qui savait cuire de si bonnes galettes.

En fait, l'histoire du pain d'épice ne commence ni en Flandre ni en Bourgogne. Il semble trouver ses origines en Chine, où, consommé au x^e^ siècle, il porte le nom de *Mi-Kong,* « pain de miel ». Il se compose de farine de froment et de miel, et on le parfume quelquefois de plantes aromatiques. On le cuit au four, mais c'est un aliment de base salé et non une douceur.

On retrouve le pain d'épice au XIII^e^ siècle dans les rations de route des cavaliers de Gengis Khan. Sans doute a-t-il volé la recette lors de sa conquête du continent chinois, le secret d'un pain qui se conservait de longs mois et se transportait facilement. Au gré du galop de ses troupes, il fait connaître ce mets délicat aux Arabes, et les Occidentaux apprennent à l'apprécier lors des croisades en Terre sainte.

Parallèlement, les Grecs connaissaient le *melitounta,* une pâtisserie à base de farine de sésame, parfois enrichie d'œufs ou de fromage, et enduite de miel après cuisson. Les Romains, inspirés des Grecs, reprirent la recette à leur compte sous l'appellation de *panis mellitus, panis nauticus* ou *panis Alexandrinus :* la pâte était frite puis arrosée de miel.

Au Moyen Age, les pains d'épiciers formèrent une corporation et le pain d'épice devint une friandise populaire. A Paris, Henri IV accorda des statuts à la

▽ *Aussi connu que le vin, l'escargot de Bourgogne s'est vu modelé en pain d'épice. C'est un sujet qui se vend toute l'année, contrairement aux formes d'inspiration populaire qui s'adaptent aux aléas du calendrier. Cet escargot géant farci à la confiture est operculé de pâte d'amandes et de sucre vert évoquant le persil.*
Phot. J. Verroust

△ *Le miel, chauffé lentement, est souvent remplacé par d'autres matières sucrantes telles que le sirop de sucre inverti, saccharose hydrolysé qui présente une plus grande capacité d'absorption et de rétention de l'humidité. Il confère à la pâte un certain moelleux, se caramélise facilement et contribue à donner au pain d'épice sa belle couleur brune.*
Phot. Rapho-M.F.

▷ *Une fois découpés, les pâtons sont dorés avec un mélange de lait et d'œufs, puis enfournés pendant près de deux heures à une température de 260 °C. Le démoulage est suivi d'un repos de vingt-quatre heures.*
Phot. Rapho-M.F.

corporation dès février 1596. Le postulant « pain d'épicier » devait avoir au moins vingt ans et avoir suivi quatre années d'apprentissage dans une ville du royaume. Ses études étaient sanctionnées par la réalisation d'un chef-d'œuvre devant notaires et jury.

Reims se spécialise dans l'artisanat du pain d'épice, à tel point qu'on appelle les Rémois par le sobriquet de « mangeurs de pains d'épice ». La production rémoise s'écoulait lors des foires : Châlons, Soissons, Troyes, Laon, Vitry, et, à l'occasion de pèlerinages, jusqu'à la Révolution de 1789. La première mention de pain d'épice de Bourgogne se retrouve sur un cahier de doléances de 1702 où les maîtres pâtissiers de Dijon se plaignent que les habitants de la ville et des villages voisins « font gâteaux, tartes et pains d'épice et autres pâtisseries pour les vendre dans les rues et aux portes de la ville ». Le premier pain d'épicier de la ville voit son nom inscrit dans les rôles des tailles en 1711 : Bonnaventure Pellerin, vendeur de pain d'épice et « cabartier », rue Saint-Nicolas. La profession se développe, rivalisant d'astuces, de secrets, de tours de main entre artisans et entre villes concurrentes. L'artisanat se mue en petite industrie. La réputation de Dijon est acquise à la fin du XIXe siècle, et on peut lire, dans la grande *Encyclopédie :* « En France, le pain d'épice le plus renommé est celui de Dijon. » Reims est déjà oublié.

Jusqu'au début de la Seconde Guerre mondiale, on dénombre à Dijon huit à dix fabricants comptant jusqu'à cent employés dans les grandes maisons : Michelin, Guilleminot, Philbée... Après la guerre, les fabriques disparaissent sous leur aspect artisanal, trop exigeant et trop coûteux. Seules quelques maisons perpétuent la tradition, offrant un produit d'excellente qualité qui n'a de point commun... que le nom avec les tonnes de paquets insipides et spongieux trop souvent proposés à la clientèle.

Chaque ville a sa recette, chaque fabricant détient son secret, mais, en gros, on retrouvera toujours dans le pain d'épice de Dijon : de la farine de froment, contrairement à Reims qui utilisait de la farine de seigle ; des matières sucrantes seules ou en mélange ; des épices (anis, cannelle, muscade, gingembre, girofle..., hélas ! de moins en moins employés au profit d'arômes synthétiques) ; parfois des jaunes d'œufs pour renforcer la solidité de la mie ; des produits levants (bicarbonate de soude et carbonate d'ammoniaque) pour alvéoler la pâte et renforcer l'arôme — plus la pâte est sucrée, moins elle a besoin de produits levants ; des éléments de garniture (confiture, fruits confits, chocolat de couverture, glaçage).

La fabrication d'un pain d'épice commence par la préparation de la pâte mère, mélange de farine avec les matières sucrantes chauffées. Après un pétrissage d'une dizaine de minutes, la pâte est versée dans de grands bacs, où elle repose environ un mois. Cette maturation s'opère en atmosphère sèche et fraîche, elle donne un véritable confit de farine. Les grains d'amidon gonflent et les enzymes de la farine prédigèrent l'amidon.

Vient ensuite le « braquage », c'est-à-dire un pétrissage destiné à assouplir la pâte et la rendre plus alvéolée une fois cuite. A ce stade intervient l'adjonction des autres constituants : épices, parfums, aromates, poudres levantes... permettant la différenciation des produits, avant la mise en forme et la cuisson, dernières marques de distinction du fabricant et derniers secrets d'un longue tradition.

▽ *Saint Antoine sur son âne, saint Nicolas, bûches de Noël, cœurs dorés ou glacés de la Saint-Valentin, poissons d'avril, ces symboles naïfs de fêtes familiales ou religieuses furent longtemps véhiculés par la tradition foraine. À Paris, l'actuelle Foire du Trône est une survivance du XVIIIe siècle : la foire aux pains d'épice, qui se tenait pendant deux semaines à l'intérieur de l'abbaye Saint-Antoine.*
Phot. J. Verroust.

▽ *Les premiers moules étaient en frêne ou en châtaignier, puis les ferblantiers proposèrent des découpoirs burlesques : Simon Bolivar, le général Boulanger, Alexandre III, Fallières, voire Charles X coiffé d'une calotte jugée à tel point irrévérencieuse que le tribunal ordonna la destruction de l'emporte-pièce.*
Phot. J. Verroust

△ *Le pain d'épice sucré issu du boichet de Marguerite de Flandre se présente ici en « pavés de santé », rectangles de 60 centimètres sur 80, marqués de douze parts à découper. C'est un aliment riche en glucides et pauvre en lipides dont la valeur calorique est de 310 à 350 calories pour 100 grammes. Protégé par son emballage d'origine, il peut se conserver de six à huit mois.*
Phot. J. Verroust.

▷ *Produit typique de Saint-Amand et de Ratilly, ce pichet rustique aux lignes épurées s'inspire depuis le XVII^e siècle du pichet d'étain avec son col droit et sa panse sphérique. La partie supérieure est émaillée à l'intérieur et à l'extérieur. Cette couverte, limitée pour des raisons d'économie, ne répond pas à une préoccupation esthétique, mais à un souci pratique : faciliter le nettoyage des grès utilitaires.*

Phot. B. Henry.

▽ *L'usage du pot trompeur — celui-ci, au décor révolutionnaire, provient de la région d'Auxerre — était d'abord réservé aux repas de noces. Invité à boire, le naïf se faisait asperger par le col ajouré, ignorant que les becs ne communiquent pas directement avec le liquide, qui passe par l'anse et le rebord du col et n'arrive aux lèvres du buveur que si ce dernier met un doigt sur l'ouverture dissimulée sous le haut de l'anse et aspire par le bon bec.*

Phot. Lauros-Giraudon.

Puysaye, terre de potiers

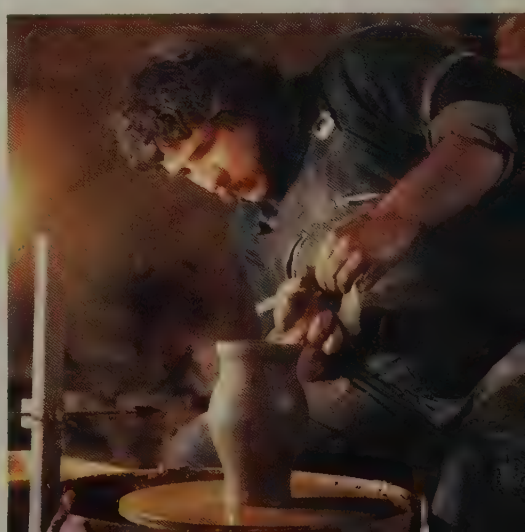
Grignotant sur les trois départements du Loiret, de l'Yonne et de la Nièvre, la Puisaye s'étire de l'Auxerrois au Val de Loire. La Puisaye des potiers occupe la région limitée au nord par Tannerre et Mézilles, au sud par Arquian et, plus bas, Saint-Vérain. Petit territoire en oblique, elle descend au fil des veines argileuses du sous-sol.

Dès le XIV^e siècle, des artisans commencent à exploiter cette bonne glaise qui prend facilement forme sous leurs doigts. Mais c'est surtout à partir du XVII^e siècle que l'on peut identifier la production de ces familles de potiers ; les Jacques, à Saint-Vérain et Saint-Amand, les Mousset, à Treigny et Jonchères, en sont les principales. Ces lignées se croisent et s'entrecroisent pendant trois siècles, travaillent dur, mais leur renommée ne dépasse pas les limites de leur région.

La concurrence sévit. Les faïences d'Auxerre et des localités voisines, Aisy, Varzy et Ancy-le-Franc, inondent les marchés locaux et débordent sur toute la France. Les amateurs se disputent ces pièces sur fond blanc bleuâtre aux décors bleu, jaune et violacé, ou encore ce bleu persan, leur spécialité. Plus au sud, la faïence de Nevers connaît dès le XVII^e siècle une célébrité européenne. Ses polychromes d'inspiration italienne, ses décors chinois, ses scènes bibliques ornent les tables les plus raffinées.

▽ *Parmi les ateliers encore en activité, celui de Mézilles, au nord de la Puisaye. Après avoir nettoyé et malaxé sa pâte, le potier la centre sur son tour, car la poterie traditionnelle de la région n'est pas moulée, mais tournée. Lorsqu'il s'agit de petites pièces comme ce pichet, on utilise encore, pour perpétrer un très vieil usage, le tour à pied, abandonné dans le travail des grosses pièces depuis le siècle dernier au profit du tour à pédale ou à manivelle actionné par un apprenti. Les tours à moteurs fonctionnèrent d'abord au pétrole, puis à l'électricité.*

Phot. C. Sappa-C^r E.D.R.I.



La poterie de la Puisaye ne fait pas parler d'elle. Elle est en grès, donc réservée aux usages utilitaires.

La pâte du grès, différente de celle de la faïence, qui comprend une partie de marne argileuse, est composée d'argile et de sable en quantités variables. Soumise à une très forte cuisson, elle subit une vitrification qui la rend imperméable et lui donne une dureté remarquable. L'argile de la Puisaye est en général plus maigre dans le nord et plus grasse, donc contenant moins de sable, dans le sud. Ces variantes permettent aux caractères locaux de s'affirmer. En effet, la pièce, au sortir du tour, où elle a pris sa forme définitive, doit sécher avant d'être introduite dans le four. Une pâte grasse, très malléable, risque de s'affaisser au cours de ce séchage.

Aussi les potiers du sud durent-ils s'adapter. À la fabrication de la vaisselle de table, relativement légère, avec des anses délicates, qui devint la spécialité du nord, ils préférèrent la fabrication du gros, aux parois épaisses, indéformables. Énormes saloirs, volumineuses bonbonnes, robustes barattes, mais aussi de solides écuelles, soupières et récipients de toutes espèces sortirent de leurs fabriques. Et même ces pièces étaient en moyenne deux fois plus épaisses et plus lourdes que leurs semblables en Puisaye.

L'argile de la Puisaye varie en composition, mais également en couleur. Aux Compères, la glaise, très teintée de jaune et même de rouge, donne à la cuisson une belle couleur brique ou orangée, pendant que dans le sud apparaît surtout du gris, ou du beige, et même un peu de rose, presque blanc. Les « bleus de Saint-Vérain » sont un grès très spécial, en quelque sorte une céramique de luxe émaillée au bleu de cobalt. Cette production, qui naquit à l'époque de la Renaissance, ne dura qu'un peu plus de deux siècles.

La poterie poyaudine connut une certaine prospérité jusqu'au début de ce siècle. Puis l'industrialisation et l'invasion des matières plastiques provoquèrent la fermeture de presque tous les ateliers. Aujourd'hui, le goût croissant du public pour le travail « fait main » donne une nouvelle chance aux artisans de la Puisaye.

▷ *Cette bouteille d'un type très particulier, dit « en couronne », date de 1810. Elle contenait de l'eau-de-vie et trônait sur un buffet campagnard ou le linteau d'une cheminée. Ce modèle, d'un style sobre avec son goulot enserré entre deux petites anses, a été formé à partir d'une gorge tournée à plat, puis refermée et soudée. Comme décor, un simple dessin au trait.*
Phot. C. Sappa-C.E.D.R.I.

△ *La première époque nivernaise est marquée par le décor « à la palette » et l'influence italienne. Les coloris sont en général très contrastés, avec des bleus vifs, des jaunes obscurs et des verts assourdis, traités en larges aplats laissant apparaître les réserves d'émail blanc. L'épaisseur des torsades formant les anses de la coupe souligne la délicatesse et la fraîcheur du décor maritime.*
Phot. J. Guillot-Connaissance des Arts.

◁ *Ce pique-fleurs, dit aussi fleurier, de Nevers, date du milieu du XVII^e siècle. Il existe très peu de pièces de ce modèle au décor de goût persan sur fond jaune. Les fleurs sont traitées en blanc et bleu, rarement en vert. L'éclat de cette série exceptionnelle provient de la technique d'immersion dans un bain d'émail. Une sous-couche, dite blanc fixe, évite la bavure des couleurs. L'élégance de ces faïences inspira les artistes de Delft.*
Phot. J. Guillot-Connaissance des Arts.

Le charpentier de tonneaux

On l'ignore généralement, le tonneau, la barrique de chêne sont d'invention gauloise. Le monde antique, romain et méditerranéen, ne connut que l'amphore d'argile et l'outre de peau de bouc jusqu'à la « guerre des Gaules », et l'on mesure ainsi ce que le vin doit à nos ancêtres chevelus. Car, ne l'oublions pas, la barrique est loin d'être un simple contenant. Par les échanges subtils entre le tanin du bois — sa « respiration » — et les essences du raisin s'échafaude une chimie naturelle qui fait les grands crus.

Cette faculté est tellement reconnue et avérée que, depuis toujours, on sait que seul le chêne blanc du Limousin peut bercer les bons millésimes et que, périodiquement, les grands châteaux vendent aux enchères leurs vieilles futailles, que se dispute le fretin de la viticulture, car, imprégnées de mystérieux effluves, de

◁ *L'herminette, ou assyau, avec son tranchant convexe, assure la mise en forme de l'intérieur des douelles.*
Phot. J.-P. Tesson-Vloo.

◁ *Le jabloir, rabot à rainurer, possède ici un réglage en profondeur : deux vis munies de poignées droites.*
Phot. J.-P. Tesson-Vloo.

△ *Le dolage terminé, les douelles bien planées vont être appareillées. S'aidant du marteau — l'asse — et du chasse, le tonnelier glisse les premiers cercles au-delà du moule de montage provisoire. Autrefois, les cercles étaient en châtaignier refendu ou en osier.*
Phot. F. Bouillot-Marco Polo.

▷ *Pendant l'opération de cintrage, le tonnelier passe autour du fût une boucle faite d'un câble métallique ou d'une grosse corde que va tendre une presse à vis, la botissoire. Cet outil traditionnel est aussi connu sous le nom plus évocateur d'étreignoir.*
Phot. F. Bouillot-Marco Polo.

ferments particuliers, elles gardent le pouvoir de transmuter en nectar d'incertaines récoltes.

Le chêne employé pour fabriquer les futailles ne doit pas être scié, mais fendu. On éclate les billes de bois avec des coins ; les morceaux convenables sont refendus en merrains, puis en douelles ou douves, à l'aide d'un outil appelé départoir, sur lequel on frappe avec un maillet. La douelle est mise en forme à la queue-d'hirondelle, à l'herminette, puis à la doloire. On commence par lui donner la courbure extérieure et intérieure, tout un tour de main codifié par l'usage et par des gabarits, ou « calibres », et non par des croquis ou des tracés compliqués. Toute une série de planes, creuses ou convexes, interviennent à tous les stades de la fabrication. Ensuite, pour déterminer la forme du fût, la douelle est amincie aux deux extrémités sur la colombe, grosse varlope montée sur quatre pieds et dont le fer est placé sur le dessus.

Lorsque les douelles sont assemblées, le tonnelier prépare les extrémités des fûts en creusant à l'intérieur une rainure circulaire au jabloir. Cette rainure est traditionnellement remplie d'un mélange de farine et d'eau qui réalisera une étanchéité momentanée en attendant que le chêne, imprégné de vin, gonfle et que les douelles se resserrent. Mettre les fonds est une opération délicate : le tonnelier commence par enlever le premier cercle de chaque côté, puis il place les fonds dans leur rainure et remet les cercles en force.

Restent quelques opérations de finition, le perçage des bondes à la bondonnière, l'égalisation extérieure à la plane, etc.

Chaque vignoble entretient jalousement quelques familles de tonneliers qui exercent leur art de père en fils avec les mêmes outils, les mêmes gestes que leurs prédécesseurs d'il y a quelques siècles. Mais, là encore, « le métier se perd », avec le développement des cuves en ciment et des cubitainers en plastique.

Des traditions fort anciennes ont fixé, dans chaque région, la contenance des fûts et futailles.

En Bourgogne, la barrique contient 215 litres à Mâcon, 228 litres dans le Beaujolais et à Beaune. Dans le Bordelais, sa capacité est de 232 litres, en Champagne de 205 litres, en Anjou de 254 litres (sauf à Saumur, où elle n'est que de 232 litres), en Béarn de 300 litres.

Voici diverses autres appellations de contenance, qui fleurent bon leur terroir : le tonneau, 900 litres (à Bordeaux) ; le demi-muid, 550 litres (dans le Midi) ; la pièce, 330 litres ; le tambour, 270 litres ; la bordelaise, 220 litres ; la demi-barrique, 100 à 180 litres ; la feuille, ou feuillette, 136 litres (en basse Bourgogne) ; le sixain, 110 litres, et le demi-sixain, 60 litres ; la charge, 120 litres (en Roussillon) ; le pot, 15 litres (en Auvergne).

Une normalisation vers des fûts de 125 litres et 250 litres, destinée à clarifier ce problème de contenance, n'a pas toujours entamé les usages régionaux : il est vrai que ces notions de capacité ne présentent aucun caractère contraignant pour les producteurs, et une différence de quelques litres est admise !

◁ *Pour effectuer le cintrage des douelles, le tonnelier commence par les arroser, puis il les expose à la chaleur d'un feu de copeaux ou de paille, qu'il allume au centre du bâtis. Le brasero éteint, il les laissera sécher pendant quelques heures avant de pouvoir glisser les derniers cercles.*
Phot. F. Bouillot-Marco Polo.

△ *Les fonds de tonneaux se taillent à la scie à chantourner, puis ils sont chanfreinés à la plane. Tel un virtuose devant son piano, le tonnelier assis sur le chevalet, le « banc », manie la plane avec dextérité, tout en réglant du pied la tension de la mâchoire qui maintient en place la pièce de bois.*
Phot. F. Bouillot-Marco Polo.

Une patience de batteur d'or

△ *Quatre opérations sont nécessaires pour transformer le lingot en une feuille d'or épaisse d'un micron : la fonte, le laminage, le dégrossissage et le battage. La fonte, d'abord, va donner à l'or la consistance d'une pâte fluide. Pour diverses raisons, et en particulier pour en modifier la couleur, on lui ajoute de l'argent ou du cuivre, mais dans des proportions gardées secrètes.*
Phot. P. Y. Butzbach-Pitch.

△ *Le laminage s'effectue à la machine. A sa sortie du laminoir, le lingot, qui pèse 460 grammes environ, se présente sous forme d'un ruban souple, large de 4 centimètres, épais de 2 centièmes de millimètre et long de 32 mètres. Il va bientôt remplir tout l'atelier guidé par le batteur, puis il sera découpé en 800 petites feuilles d'or.*
Phot. B. Henry.

▷ *Exécuté à la main, le battage est mené à la cadence régulière de 50 à 150 coups à la minute. Sous le marteau, dont le poids va croissant — de 2,5 kg à 3,5 kg —, l'or se trouve lentement écrasé et repoussé vers les bords de l'outil. Il faut quatre heures pour mener à bien le battage d'un outil, quatre heures entrecoupées par le maniage, opération indispensable pour répartir la chaleur dans l'outil et remettre en place les feuilles d'or.*
Phot. B. Henry.

En dépit du caractère fascinant du mot qui l'exprime, ce genre d'occupation n'est pas, avouons-le, très commun, ni très connu. S'agit-il d'un artisanat, d'une petite industrie, d'une ébauche d'alchimie ?

Mais, d'abord, qu'est-ce qu'un batteur d'or ? C'est un homme qui, frappant à l'aide d'un marteau spécial sur des parcelles du plus précieux des métaux, les réduit en feuilles d'une minceur extrême, allant jusqu'au micron (un millionième de mètre) ou même jusqu'à une fraction de cette mesure. Pline nous a décrit les procédés employés par les Romains dans ce genre de besogne. À son époque, les lames d'or les plus épaisses portaient le nom de *praenestinae,* parce qu'on en avait employé pour orner la statue de la Fortune à Préneste. C'est aussi avec de telles plaques d'or, très minces, que Néron avait fait décorer le théâtre de Pompéi pour un seul jour de fête. Les Égyptiens les utilisaient pour orner les sarcophages et les momies.

Franchissons les siècles. En 1875 déjà, le fondateur de la fabrique Eberlin avait réalisé, pour l'Exposition universelle, une batteuse d'or mécanique qui ne donna pas malheureusement les résultats attendus.

Aujourd'hui, près de Sens, de nombreuses opérations sont toujours effectuées à la main. Toutefois, la machine joue un rôle déterminant. Au point de départ, on achète un lingot d'or de 1 kilogramme, d'un titrage très élevé, au Comptoir d'affinage des métaux précieux. Ce lingot est fondu jusqu'à ce qu'il ressemble à une masse mielleuse. Refroidi, il subit une seconde fusion et, après avoir atteint 1 350 degrés, il est apte à remplir un moule où il prend la forme d'un parallélépipède

dont la longueur est d'environ 20 centimètres. Il est envoyé ensuite au laminage.

Après être passé quinze fois sous les deux cylindres, il subit un premier allongement. Après trente passages, on se trouve en face d'un ruban d'or d'une très grande souplesse et dont l'épaisseur est calculée cette fois en microns. Jusqu'ici, le travail a revêtu, d'une certaine façon, un caractère industriel. Cependant, à partir de l'état nouveau de cette matière précieuse, intervient une autre technique. Jadis, on battait l'or avec un marteau de forme très élaborée et d'un grand poids. Actuellement, ce poids varie entre 2,5 et 3,5 kilogrammes.

Le marteau pilonne un cauchet, ensuite un chaudret, enfin un moule (noms donnés aux divers outils qui renferment les feuilles d'or). Détail curieux : la transformation et le façonnage demandent une telle série d'opérations que le prix du métal précieux entre pour environ 50 % seulement dans la valeur totale des feuilles mises en vente.

Mais à quoi sont destinées ces feuilles d'or d'une si séduisante couleur et d'une épaisseur infime ? À des usages décoratifs nombreux, bien qu'il ne reste que très peu de batteurs d'or en Europe (on peut compter les ateliers sur les doigts des deux mains)... Ces feuilles d'or servent aux encadreurs, aux fabricants d'enseignes, aux marbriers, à tous ceux qui restaurent des meubles anciens ou des monuments. Vous les trouvez sur les grilles de la place Stanislas à Nancy, dans la chambre du Roi à Versailles... Et sur mille objets inattendus.

« L'or, même à la laideur, donne un teint de beauté. »

▷ *Dans l'atelier des femmes, tout est calme, précision, minutie. C'est à l'apprêteuse qu'incombent la préparation et l'entretien des outils. Cette dernière opération, dite brunissage, se fait au gypse et à la patte arrière de lièvre. Après le dernier battage, la videuse dispose les feuilles d'or dans un livret dont les intercalaires sont alors des feuilles de papier de soie et taille avec sa baguette de roseau l'or qui déborde.*

Phot. P. Y. Butzbach-Pitch.

△ *Ce petit livret fait de feuilles d'or laminées glissées entre deux feuilles de parchemin est un cauchet, qui, enveloppé de vieux parchemin, sera prêt pour le dégrossissage effectué maintenant au marteau mécanique. Les feuilles d'or, qui mesurent 4 centimètres de côté, atteindront 5 centimètres à la fin du travail.*

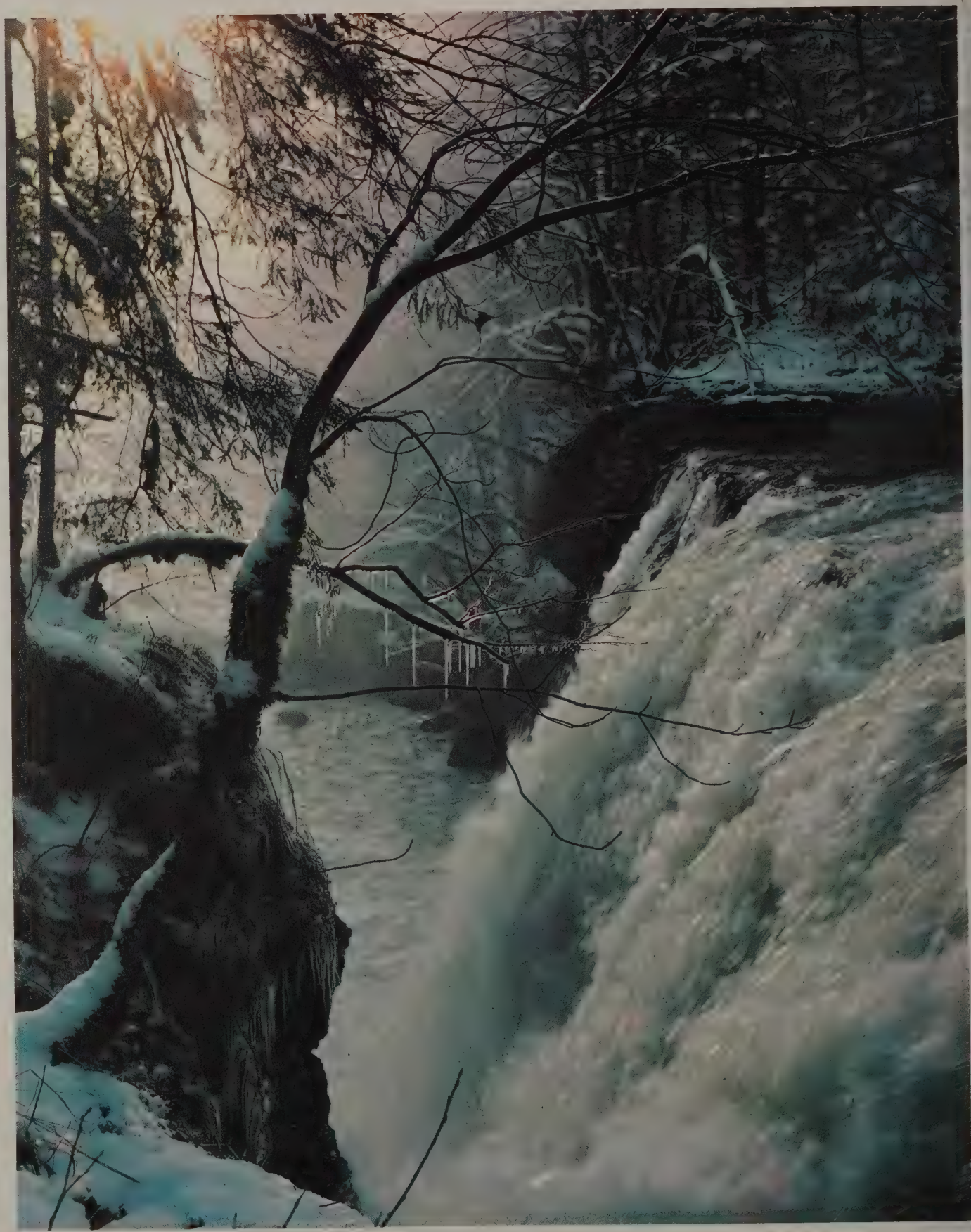
Phot. B. Henry.

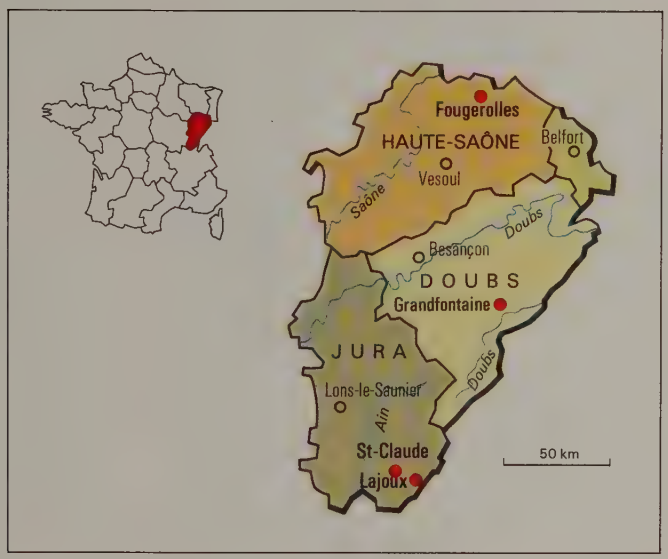
△ *Le cauchet dégrossi va livrer ses feuilles à l'apprêteuse qui les intercalera entre des boyaux, composant ainsi un nouvel outil, le chaudret, qui sera soumis à un second dégrossissage. Le traitement de boyaux si précieux devenant assez rare, les batteurs d'or cherchent du côté du plastique une matière de remplacement.*

Phot. B. Henry.

△ *Aucune parcelle de métal n'échappe à la vigilance des batteurs tout au long des très nombreuses manipulations dont il fait l'objet. Tous les déchets sont récupérés, moulés dans ces formes de buis et réincorporés à l'or du creuset. Avec la fonte, le cycle reprend, tout rentre dans le jeu.*

Phot. B. Henry.





Franche-Comté

Jura, Doubs, Haute-Saône... et Territoire de Belfort
Que seraient Saint-Claude sans la pipe, Oyonnax sans les lunettes,
Belfort sans son Lion, Sochaux sans Peugeot, Besançon sans ses montres ?...
Montagnes et plaines, cluses, vallées, failles, forêts profondes...
tant de diversité dans une région
qui représente à peine 3 p. cent de la superficie totale de la France,
mais tant d'obstacles pour la parcourir
bien que la vallée du Doubs soit devenue un axe de circulation exceptionnel
reliant l'ensemble rhénan aux pays rhodaniens.
Axe sans rapport, semble-t-il,
avec la vieille détermination des vignerons d'Arbois
à s'efforcer de prouver que plus l'on boit de leur vin, plus l'on va droit !
La Franche-Comté a longtemps été une province presque totalement artisanale
avant que ne se développent de multiples bourgades industrielles,
et que le paysan-ouvrier n'endosse peu à peu les habitudes des villes.
Sans pour autant perdre le goût du gruyère,
de la cancoillote et de la charcuterie qui les accompagne.

Les « bouffardes » de Saint-Claude

Nul n'oserait acheter une pipe comme on achète un vulgaire paquet de cigarettes. Tout d'abord, on la soupèse, on l'examine, puis on choisit soigneusement sa forme, la largeur de son foyer, on apprécie la délicatesse de son grain et l'équilibre de sa silhouette. Il est normal de prendre son temps avant d'acquérir un bel objet, et la pipe mérite qu'on lui en consacre. C'est ainsi que procèdent un bon million de Français, inconditionnels de la « bouffarde », liés pour le meilleur à cette complice pleine de douceur, à la fois docile et tendre. Et l'on n'imagine pas que « pipe » puisse être un substantif autre que féminin. Il existe entre le fumeur et sa pipe des rapports pleins de sensualité.

Des amateurs de pipe, il y en a de tous les milieux et de toutes les conditions : célébrités littéraires, hommes politiques de renom qui semblent rechercher entre deux bouffées la réponse incisive à quelque question gênante, ténors des médias ou citoyens modestes et anonymes. Chacun semble trouver sa plénitude dans les volutes de fumée, lentement distillées par la grâce de cette amie quotidienne.

Quels qu'ils soient, tous les fumeurs de pipe connaissent Saint-Claude, cette petite cité du haut Jura devenue la capitale mondiale et universellement reconnue des pipes de bruyère. Un titre bien mérité, puisque les artisans de Saint-Claude ont eu les premiers l'idée, voici un bon siècle, de remplacer hêtre, alisier, buis ou merisier par la bruyère, plus résistante au feu et de saveur agréable.

Il ne s'agit pas de la bruyère commune des landes et des sous-bois, mais de la bruyère arborescente — *Erica arborea* —, pouvant atteindre 3 à 4 mètres de haut et poussant dans notre Midi et sur tout le littoral du bassin méditerranéen. On utilise la racine au bois lourd et très serré.

L'utilisation de la bruyère : une révolution qui allait faire école. Les spécialistes de Saint-Claude s'expatriaient à l'étranger, recherchés pour leur savoir et leur habileté. Car il n'y a pas que l'arrivée des souches de bruyère pour expliquer le succès de cette cité jurassienne. Sur place existait de longue date une tradition artisanale de sculpteurs sur bois. Les pèlerinages à l'abbaye de Condat avaient fait naître un courant commercial important pour des articles d'inspiration religieuse. Un appoint pour les montagnards, qui se faisaient volontiers artisans une partie de l'année pour compenser les faibles gains fournis par une nature peu généreuse à l'agriculture. Cette main-d'œuvre habile,

▽ *Tours, lames taillées à la main selon le modèle désiré et fraises de tous calibres composent l'essentiel des outils du maître pipier. Ici, rayonnant comme des soleils de métal, des noyaux de fraise destinés au fraisage des culs de pipes.*

Phot. B. Henry

Phot. B. Henry.

△▷ *Récoltées en Corse, dans le Var, ou encore au Maroc — actuellement le principal fournisseur —, les racines sont rassemblées, façonnées en ébauchons, puis traitées une douzaine d'heures à l'eau bouillante par des spécialistes locaux. À leur arrivée à Saint-Claude, les ébauchons subiront un séchage lent et naturel variant de 3 à 6 mois selon la saison. Une fois bien secs, ils sont classés par tailles, en fonction des dimensions des modèles à exécuter. Lorsque le dessin de la pipe a été reporté sur l'ébauchon, la pièce passe par différentes phases de fabrication : tournage, forage du foyer, varlopage de la tige, fraisage, avant d'être confiée au choisisseur, qui en jauge les qualités, et à la mastiqueuse, qui se charge de colmater les petits défauts, internes ou externes.*

Phot. J. Verroust.

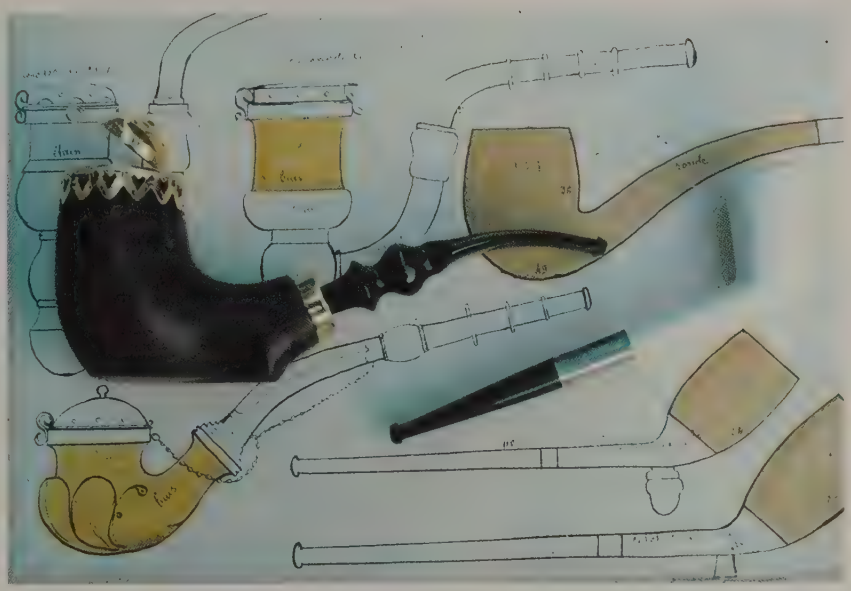
▷ *Quand le monteur a fini d'ajuster le tuyau d'ébonite à la tête de bruyère, on procède au polissage, opération souvent réalisée par des femmes, renommées à Saint-Claude pour leur habileté. Il comprend deux ou trois passes sur des plaques feutrées recouvertes de papier abrasif au grain de plus en plus fin. Si les conditions de travail dans ces ateliers étaient autrefois rendues fort pénibles par la densité des poussières soulevées par le ponçage, il n'en est aujourd'hui plus ainsi grâce à un système d'aspiration automatique.*

Phot. B. Henry.

qualifiée, minutieuse, inventive pouvait seule s'adapter très vite à la fabrication d'un produit nouveau issu du bois. Du chapelet en buis tourné à la pipe de bruyère, le pas fut vite franchi, et la réputation établie. Artisans entreprenants, soucieux de modernité, ils acceptèrent les transformations en maints domaines. Les tuyaux de la célèbre Choquin en os d'albatros sont aujourd'hui en os d'oie, l'ébonite a remplacé la corne pour la plupart des modèles, mais la qualité demeure. Si les machines-outils ont fait peu à peu leur apparition, d'habiles ouvriers continuent la tradition avec des milliers de pipes « fait main » au dessin original adapté à chaque pièce de bruyère reçue.

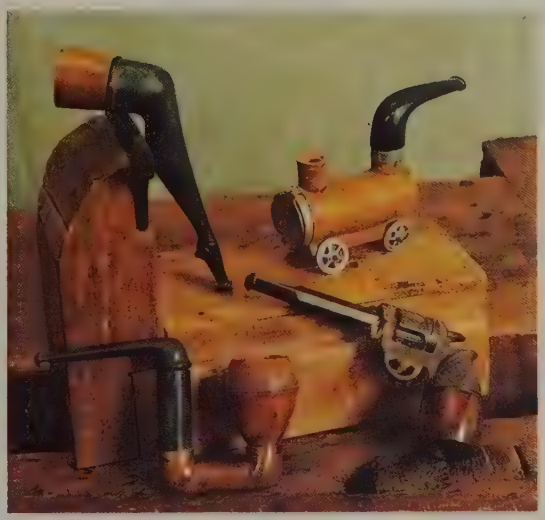
Et pour diffuser la renommée de la pipe de Saint-Claude et de son exemplaire fabrication, une Confrérie des maîtres pipiers est née. Elle élit chaque année le premier fumeur de pipe de France, unit les initiés, Confrères Pipiers, intronisés lors de solennels chapitres. Et n'y entre pas qui veut ! Un honneur que se disputent des célébrités du monde entier, y compris quelques rares femmes. Car, depuis George Sand, les femmes se sont mises aussi, bien que fort discrètement, à fumer la pipe. Elles seraient aujourd'hui plus de 50 000 dans notre pays !

Homme ou femme, tout fumeur exigeant, tout amateur raffiné sait qu'à Saint-Claude il peut trouver la pipe idéale, cette compagne fidèle, ce simple morceau de bois creusé avec art, cet objet inanimé qui possède, à n'en point douter, une âme.



Phot. B. Henry

Phot. J. Verroust.



Phot. B. Henry.

◁ *Le badigeonnage, ultime phase de la fabrication, donne à la pipe sa couleur définitive, les teintes variant selon les modes et les goûts de la clientèle. Les vernis modernes autorisent de multiples fantaisies : marbrés, dégradés, flammés. La couleur sera ensuite poncée, vernie et lustrée. C'est l'éclaircissage, qui précède une dernière inspection, l'apposition de la marque et l'emballage.*

△ *Une société familiale comme Butz-Choquin, créée en 1858, fabrique environ 400 000 pipes par an, avec une centaine d'ouvriers. Chaque année, une dizaine de modèles nouveaux viennent enrichir le catalogue, dont on voit ici quelques-unes des 2 000 références. Ce sont des ouvriers de l'entreprise qui dessinent et mettent au point les formes nouvelles. Une tradition artisanale maintenue depuis la première Choquin, cette pipe encore fabriquée qui, à la fin du XIX^e siècle, dans les cafés de Metz, au temps de l'occupation allemande, servait de signe de reconnaissance aux profrançais. Il existe aussi des modèles exclusifs pour fumeurs chevronnés ou collectionneurs d'insolite, voire fétichistes...*

Au pays du brési et de la morteau

Pas très loin du bourg de Morteau, sur la route qui grimpe du cirque de Consolation vers le plateau du Valdahon, la ferme du Montagnon, à Grandfontaine, est une robuste construction paysanne des XVII^e^-XVIII^e^ siècles, restaurée avec talent dans le style traditionnel par son actuel propriétaire. C'est dans ce véritable monument historique, toujours en activité et ouvert en tant que tel aux visiteurs, que Noël Myotte exerce son métier de charcutier depuis une vingtaine d'années. Car il y a déjà deux ou trois générations que les paysans de la région laissent aux professionnels le soin de confectionner pour eux les fumaisons de viande destinées à leur consommation annuelle.

Si cette pratique est relativement récente, la tradition de la viande fumée — lard, saucisses, jambons — se compte en siècles dans tout le pays comtois.

Comme dans toute ferme jurassienne type, la maison de Noël Myotte s'organise autour d'une vaste salle carrée qui ne présente en fait d'ouvertures latérales que les portes donnant accès aux pièces principales. Au sol, un dallage ; aux murs, des lattes de sapin et un enduit bien blanc que prolonge une hotte géante en forme de pyramide qui, après avoir traversé la maison et la grange, émerge du toit sous forme d'une souche tronquée, munie de vantaux de bois réglables grâce à un système de chaînes que l'on manœuvre d'en bas, au niveau du foyer.

Cette pièce, le *tuez* (*tué, tcha* ou parfois *tuyé*, c'est-à-dire « tuyau, conduit »), mesure en général 5 mètres de côté. Elle sert, en temps ordinaire, de cuisine, puis se transforme en fumoir pendant un ou deux mois, en automne. Dans l'une des parois est aménagé un four équipé d'un retour de fumée. Suspendues autour de la hotte au moyen de perches, les pièces de viande subissent une fumaison qui dure de trois à quatre semaines, pendant que se consument lentement dans le foyer des branchages de sapin, voire de genévrier, des copeaux et de la sciure. Lorsque l'opération

▽ *À Grandfontaine, des longs toits de la ferme du Montagnon, où la tuile mécanique a remplacé les couches superposées de bardeaux ou les anselles de sapin, émergent les souches de cheminées des tuez. Lorsque la pluie ou la neige menacent, on ferme de l'intérieur l'orifice du sommet au moyen de deux volets à contrepoids, les* mantiaux.

▷ *« Tous nos jambons sont garantis au sel sec », assure le charcutier qui, après avoir abattu le cochon, confectionne toutes ses cochonnailles, tels ces jambons à l'os de 5 à 7 kg frottés au sel et malaxés. Après la période du fumage, ils subiront un affinage par séchage de huit à dix mois.*

▷ *Couvrant la grande salle carrée, âme du tuez, s'entrecroisent, fixées aux parois inférieures de l'entonnoir, de grandes perches auxquelles sont accrochés jambons, jésus de Morteau, pièces de brési... Après la fumaison — de trois semaines à un mois —, ce sanctuaire devient un véritable garde-manger : on peut y conserver jusqu'à 500 jambons à la fois.*

est terminée, la viande reste en place dans ce véritable garde-manger naturel, aéré comme il convient par le système de vantaux du sommet. On sait en effet que les charcuteries doivent être conservées dans un endroit rigoureusement sec et frais à la fois.

L'homme qui exerce son art à Grandfontaine procède lui-même, comme tous ses confrères du val du Saugeais voisin, à l'abattage des porcs, dont les différents morceaux seront salés à sec par ses soins : jambons, palettes et poitrines, noix et échines, langues. La grande originalité des productions comtoises, ce sont d'une part les saucisses de Morteau (les célèbres jésus, ainsi nommés en raison de leur coloration rose) et le *brési*, ou *brésil* (de l'ancien français « brésiller » : teindre en rouge, au bois de brésil, et laisser sécher). Le brési provient de quartiers de bœuf de qualité, le filet de préférence, qui séchera longuement après la fumaison et qu'on compare parfois à la viande des Grisons. Quant à la morteau, ce sont les meilleurs morceaux aussi, mais de porc cette fois, qu'on lui consacre : le boyau, bourré de chair crue grossièrement hachée et de lard, est fermé aux deux extrémités par des chevillettes de bois. Comme la plupart des fumaisons, elle se déguste chaude, de préférence dans la potée fumante.

△ *Une bonne potée en perspective, surtout si l'on suit la recette du charcutier : « Mettre du lard, de la poitrine fumée, du petit salé, une palette fumée, une grosse saucisse de Morteau dans une marmite contenant deux litres d'eau froide. Porter doucement à ébullition. Ajouter les légumes (carottes, navets, haricots verts, poireaux, chou), de l'ail, des oignons, du thym et du laurier. Laisser mitonner une bonne heure encore avant de mettre les pommes de terre et faire cuire quarante-cinq minutes à feu réduit. Égoutter les légumes et les disposer autour des salaisons et de la saucisse. » Avec le bouillon, on préparera une excellente soupe.*

△ *Unique ouverture de la salle, l'orifice supérieur de la cheminée géante diffuse une lumière parcimonieuse en assurant la ventilation. Jadis, lorsque les fermes étaient ensevelies sous la neige, le conduit permettait aussi d'en sortir en utilisant comme escalier les jeux de planches de sapin qui formaient les parois.*

Photos R. Mazin-S. R. D.

Tresseur d'osier pour dames-jeannes

Il y a des métiers que le progrès des techniques et la naissance de matériaux nouveaux conduisent inexorablement à disparaître. Cela semble bien le cas des tresseurs d'osier qui habillaient autrefois en grand nombre bonbonnes et dames-jeannes. Il y a bien sûr de multiples raisons, pratiques ou économiques, pour voir peu à peu remplacés ces récipients à l'élégant emballages « fait main » par les contenants cubiques en matière plastique qui se sont largement implantés depuis une vingtaine d'années.

Pourtant, rien n'est venu totalement supplanter le verre pour la conservation de nombreux liquides. Aussi le tresseur d'osier de Fougerolles peut-il continuer à vivre de son travail, qui fait de lui un vannier pas comme les autres. Dans cette petite ville de la Haute-Saône, célèbre pour son kirsch, Maurice Tisserand demeure le dernier artisan dans cette spécialité. C'est son atelier qui approvisionne les quincailleries petites ou grandes, les caves coopératives dans lesquelles une clientèle toujours fidèle aux produits de la tradition continue à utiliser les bonbonnes.

Si la verrerie vient d'Italie, l'osier brut provient, lui, des départements proches : Haute-Marne et Côte-d'Or. Un bien beau matériau, cet osier, une de ces matières premières fournies par la nature, vivant, solide, utilisé depuis des millénaires et qui exige patience et habileté pour le tresser avec art. C'est dans les contrées marécageuses de l'est de notre pays que la vannerie a sans doute pris naissance puis acquis ses lettres de noblesse. L'osier y poussait en abondance pour répondre aux besoins des artisans qui transmettaient localement leurs tours de main. Car ce n'est pas aussi simple qu'il peut y paraître d'utiliser ces brins au diamètre variable selon la longueur, souples mais cassant parfois sans prévenir. Et, pour conserver sa renommée, un artisan se doit de lancer dans le commerce des réalisations irréprochables et d'une grande solidité. Il lui faut donc savoir humidifier ni trop ni trop peu les brins avant le tressage, respecter les proportions, prévoir des raccords fréquents et résistants au poids et aux efforts. L'osier blanc est généralement trempé quelques heures seulement. Plus difficile à travailler que l'osier brut, il présente le gros avantage de traverser les années sans pratiquement s'user ni souffrir des attaques de parasites. C'est pourquoi on l'utilise couramment, même si le prix de la dame-jeanne ou de la bonbonne s'en ressent.

Autre difficulté dans un métier qui ne comporte pratiquement pas d'outillage et une gamme très limitée de techniques : savoir amincir les brins. À Fougerolles,

▽ *Première étape du travail : la confection d'un fond sur lequel reposera la dame-jeanne. La technique employée est analogue à celle de la fabrication d'un panier à fond plat. L'artisan commence par fixer en croix six brins d'osier à l'aide d'une éclisse, puis il écarte les montants en étoile. Dans ce cas, elle aura douze branches, mais le chiffre peut varier. L'important consiste à maintenir entre chaque bâton de croisée un espace régulier.*

▽ *Le fond terminé, l'artisan fixe les coursons, qu'il introduit de part et d'autre des montants en utilisant un poinçon pour les enfoncer solidement. Relevés autour de la bonbonne, ils formeront l'armature autour de laquelle il réalisera le tressage à trois ou cinq brins. Tout l'art réside dans la disposition des brins qui doivent épouser parfaitement la forme du verre.*

▷ *Pour tresser, il convient de disposer de brins d'osier pas trop gros et égaux. Après le trempage, le vannier partage les brins en trois avec son fendou. Puis, avec un instrument tout simple muni d'une lame de rasoir, il les amincit encore et en retire la moelle.*

Photos R. Mazin-S. R. D.

l'artisan utilise le *fendou*, un petit outil qu'il s'est fabriqué lui-même et qui lui permet de diviser en trois les plus gros brins, d'un geste précis.

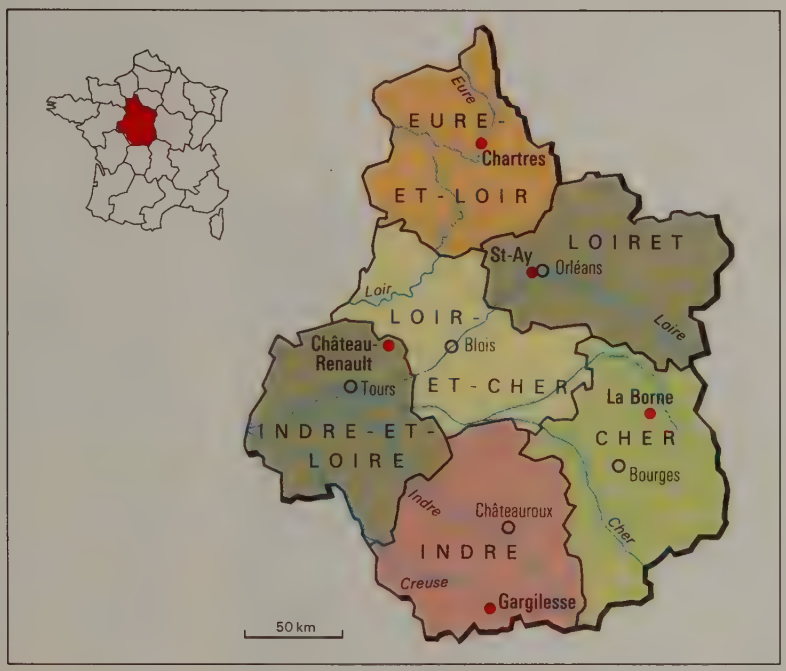
L'entourage d'une dame-jeanne est assez simple dans son principe. Après la constitution d'un fond adapté aux dimensions de la verrerie, le vannier tresse autour de la bouteille en s'appliquant à bien suivre les contours. Enfantin en apparence, mais il faut une dextérité que seule une longue expérience apporte pour obtenir un résultat de qualité.

Pour les bonbonnes, le moment délicat de l'opération se situe au moment de la fixation du couvercle à l'aide de chevilles. Leurs extrémités sont coupées en sifflet afin de pouvoir les faire pénétrer en force entre les montants du panier qui enveloppe la bonbonne. Il est indispensable que l'ensemble (ainsi que les anses) soit d'une grande résistance, car, si les petites bonbonnes ne sont destinées qu'à recevoir 5 litres, la capacité des plus importantes va jusqu'à 30 litres.

▽ *Ces dames-jeannes et ces bonbonnes clissées ont la faveur des professionnels et des particuliers pour des raisons pratiques, mais aussi pour leurs qualités esthétiques. Il est vrai que le tresseur d'osier de Fougerolles apporte autant de soin à leur fabrication que s'il créait une vannerie fine.*

◁▽ *La protection des bonbonnes réclame un autre type de travail. On crée d'abord un panier à deux anses, puis on le garnit d'une brassée de foin ou de paille d'avoine qui ne se casse pas. Lorsque la bonbonne est logée dans ce matelas protecteur, l'artisan la recouvre d'une dernière couche de paille et entoure le goulot qui dépasse d'un cordon, ou sole. La pose du couvercle conique en osier tressé et maintenu par des chevilles de sapin reste le moment délicat de l'opération.*

LA
MUTUELLE
DE
POITIERS
ASSURANCES
INCENDIE
ACCIDENTS
RISQUES DIVERS



Centre

Cher, Eure-et-Loir, Indre, Indre-et-Loire, Loir-et-Cher, Loiret...
Etendue de l'Ile-de-France à l'Auvergne,
des Pays de la Loire à la Bourgogne,
héritière des trois anciennes provinces d'Orléanais, de Touraine et du Berry,
la région Centre cumule la diversité :
plaines de grande culture, vastes plateaux calcaires,
pays d'herbe, forêts et étangs solognots, châteaux du Val de Loire,
vignes, cochons, couvées...
Dans le décor même où Alain Fournier
a puisé la matière de son envoûtant *Grand Meaulnes*...
Même si les levées de la Loire,
dressées pour contenir les méchantes humeurs du grand fleuve,
ont vu grandir les champignons en béton des centrales nucléaires,
la vie s'en est accommodée.
Quelle évolution pourrait bien bouleverser l'art des potiers de la Borne,
celui des verriers de Chartres,
du ferronnier de Gargilesse, du confiseur de Saint-Ay ?

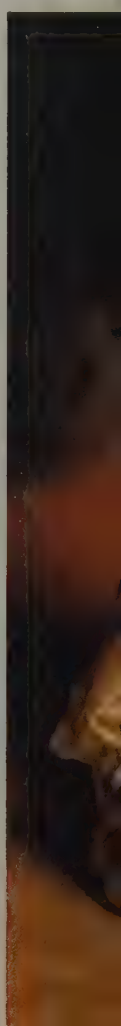
Aux confins du Berry, les potiers de la Borne

Une borne toute simple aux confins de deux anciennes seigneuries donna son nom à un bourg de potiers connu dans la France entière depuis trois cents ans. Écart de la commune d'Henrichemont, le village de La Borne occupe le site du plus riche des gisements berrichons de terre à grès ; celui-ci y apparaît — ainsi que dans les environs de la localité, jusqu'à une dizaine de kilomètres — à une très faible profondeur ; aussi son exploitation, dans les « trous à terre », fut-elle pratiquée de haute date. Les références les plus anciennes dont on dispose permettent de retrouver des potiers en cette région vers le milieu du XIII^e siècle. Mais leur établissement est certainement bien antérieur : les découvertes archéologiques réalisées à Achères ont livré, parmi des objets médiévaux, des poteries gallo-romaines.

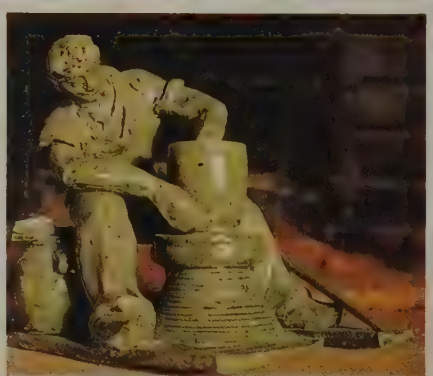
De fait, le Berry se distingua très tôt dans l'histoire par la réalisation, en terre de qualité, d'objets utilitaires vendus à travers tout l'Occident, que l'on exportait vers Nantes par voie fluviale, car les Bretons en étaient

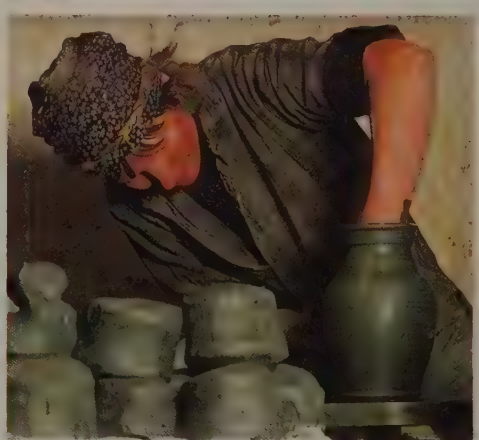
▷ *Ivon Levasseur traduit dans la poterie sa passion de musicien. Ce violon d'argile s'inscrit dans la longue gamme de ses créations qui vont des flûtes d'amour aux tambourins en passant par les flûtes à bec et les caisses de résonance de harpe à figure humaine.*

◁
◁◁ *Le bois destiné à la chauffe du four de potier est d'abord confié aux mains du fendeur. Edmond Talbot descend d'une grande famille d'artisans bornois, et les gestes repris par André Rozay ne le cèdent en rien à la réalité. La pièce de bois, posée sur une chèvre munie d'une cheville verticale pour la tenir écartée du support, sera débitée en six ou huit morceaux à l'aide d'un fendoir.*



▷
▷▷ *Toujours dans l'imagerie d'André Rozay, la phase du tournage que Janet Stedman mène avec la même application traditionnelle. L'argile gréseuse, presque noire, très plastique, se prête aisément aux fantaisies. Mais il s'agit ici du tournage classique d'un vase après malaxage du matériau en tonneau.*





grands utilisateurs, mais aussi vers l'Auvergne et le Limousin.

De nombreux facteurs ont favorisé, dans le passé, la prospérité de l'exploitation du gisement de La Borne : la richesse du sous-sol certes, mais aussi des forêts et des taillis dont la coupe permettait la chauffe des fours ; la proximité des points d'eau et des sources, un ensoleillement assez exceptionnel qui autorisait avant cuisson le séchage des pots à l'air libre ont contribué au rayonnement de la production.

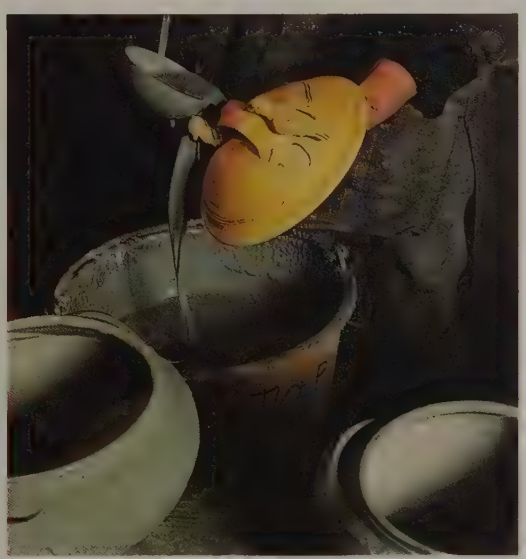
Longtemps furent entretenus ici de grands fours, sans cheminée, pour la production industrielle de poterie utilitaire, à destination domestique (pots à lait, à huile, à sel, etc.), mais, comme en témoignent les collections du musée du Berry à Bourges, les œuvres d'imagiers n'étaient pas absentes, et à partir de la Renaissance, on voit fleurir des objets décoratifs, ornés d'éléments d'inspiration satirique ou humoristique.

La terre à grès, de couleur assez foncée, est une argile souple, propre au tournage et au modelage ; on la coupait, dans les fameux trous, à la faucille à main, ce qui permettait de la débarrasser de ses impuretés, cailloux ou racines. Déposée en fosse, elle était ensuite désagrégée à l'eau pure avant d'être malaxée dans de grands tonneaux en bois, d'où on l'extrayait sous la forme de pains carrés que l'on coupait ensuite en « ballons ».

L'argile était d'abord travaillée au tour dit « à bâton » : le premier tour électrique n'apparut à La Borne qu'au début des années 1980. Séchée à l'air puis glacée, elle était ensuite disposée, en rangs et en piles, dans des fours où une chauffe à 1 300 °C entraînait sa vitrification. La cuisson exigeait de 60 à 100 heures, et on défournait une semaine après. Pour obtenir la patine brun-rouge qui la caractérise, on jetait dans le foyer du sel marin, qui finissait par se volatiliser ; quant à la glaçure, dont le procédé est toujours appliqué et qui conduit aux fameux « gris », elle s'opérait en épandant des cendres sur les pièces à cuire.

Venus pour la plupart de Provence, mais aussi de l'étranger — des potiers de huit nationalités différentes œuvrent à La Borne —, les nouveaux ont généralement abandonné les méthodes anciennes ; ils utilisent presque tous de petits fours (de 1 à 3 m^3) pour une production d'une grande diversité. La plupart d'entre eux produisent des pièces uniques modelées à la main.

▽ *La coloration des célèbres « gris » de La Borne fut longtemps obtenue avant la cuisson par l'enduit de cendres de bois qu'on appliquait sur l'argile. Les cendres entrent toujours dans la composition de l'émail, et les nouveaux potiers couvrent, après un premier séchage, leurs belles soupières pansues d'un mélange liquide fait de cendres et d'oxydes métalliques qui donnent aux objets une teinte brune ou bleutée selon les dosages.*



◁ ◁◁ *André Rozay, un des plus anciens artisans de La Borne et l'un des rares connaisseurs de l'exploitation de l'argile à grès, recrée des personnages du folklore, tel ce paysan berrichon en semi-ronde bosse. Sur l'établi, quelques-uns de ses outils : si la faucille à couper la terre, de même que les montres, petits contrôles de cuisson, sont absentes, on aperçoit la tapette et l'éclette utilisée pour le tournage.*

Photos D. Lérault-S. R. D.

Maîtres verriers des temps modernes

Si Chartres apparaît de nos jours comme une ruche industrieuse aux multiples activités, son passé n'a rien à lui envier : quel foisonnement de métiers s'est agité au Moyen Âge autour de la cathédrale ! Nous en lisons l'histoire au bas de quarante-deux vitraux où chaque corporation a laissé sa signature en scènes colorées. Et, grâce aux soins scrupuleux des ateliers de peintres verriers, les vitraux parlent encore.

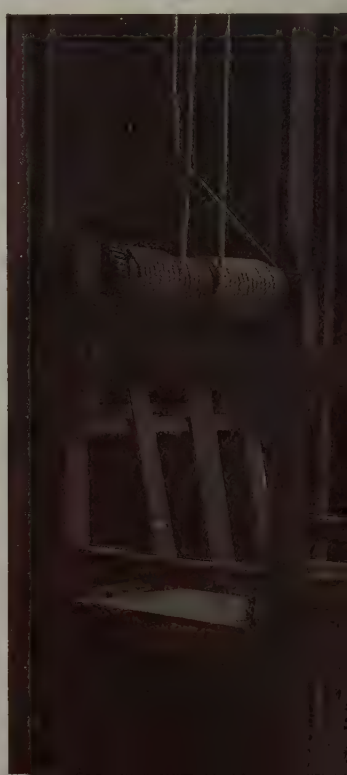
L'atelier Lorin travaille là, rue de la Tannerie, dans le site charmant que l'Eure offre à la vieille ville avec ses petits ponts, sa brume matinale et son chuchotement paisible. La maison fut fondée en 1863. Un siècle d'activité consacrée aux vitraux pour que le passé ne meure pas, bien sûr, mais aussi pour que l'avenir garde la mémoire de notre temps. Témoin de cette création contemporaine que le dernier Lorin, François, exécuta à la demande d'un groupe d'architectes américains qui en faisaient don à la cathédrale, une belle verrière du XX^{e} siècle qui, en 1954, prit harmonieusement sa place parmi les vétérans.

Gérard Hermet et Jacques Juteau ne purent se résoudre à voir tomber en sommeil cet atelier célèbre qui n'avait plus de maître. Depuis 1972, c'est sous leur impulsion que la vie a repris son cours normal avec cette atmosphère sereine et laborieuse qui caractérise les ateliers de métiers d'art. Celle de l'atelier Lorin a séduit le peintre Manessier qui réalise là tous ses vitraux : ceux des Bréseux, de Pontarlier, Brême, Berlin et en ce moment, de Locronan et d'Abbeville.

▷ *Le coin du peintre où attendent instruments et matériaux. Car le verre teinté ne suffit pas pour susciter un personnage ou tout autre détail : les traits d'un visage, les cheveux, les plis d'un vêtement... Ces détails seront peints à la main, à la grisaille, mélange de fondant et d'oxyde métallique qui lui confère sa couleur. Cette finition délicate reste l'apanage du maître verrier.*

▽ *Le peintre et le verrier se rencontrent souvent lors du démarrage d'une pièce afin de mettre au point les mille détails qui en assureront la réussite. La maquette du vitrail destiné au palais de justice de Caracas est l'œuvre du peintre vénézuélien Alirio Rodriguez, l'atelier Lorin étant chargé de la traduire et de la réaliser. À partir de ce document à l'échelle de un dixième, on dessine un carton grandeur nature sur lequel figure le tracé des plombs.*

▷ *Un calque permet de relever tous les détails du carton et de les reporter sur un papier fort. Chaque parcelle délimitée par le dessin des plombs et numérotée est un calibre et constitue le patron d'un des innombrables petits morceaux de verre qui composeront le vitrail. La découpe du verre s'effectue au diamant en suivant le contour du calibre. Les éléments du futur vitrail s'empilent sur le plan de travail par couleurs, puzzle de verre dont la mise en plomb dévoilera le mystère.*



Les maîtres assurent la vie de l'atelier. Ils le font connaître, estimer. Ils recherchent des clients, s'informent des projets, posent leur candidature, parfois par voie de concours, comme c'est le cas pour l'église Notre-Dame de Douai.

Le peintre reproduit sa maquette en un dessin coloré grandeur nature, le carton. C'est une étape importante : cette ligne de plomb qui s'incurve, se tend, c'est la griffe du maître. Le plomb s'imposera ainsi, il suivra ce tracé qui donne son énergie au vitrail. Le maître interviendra encore lors de la peinture à la grisaille.

Pour ce qui est des autres étapes, découpe du verre, sertissage, soudure, etc., tout est l'œuvre du compagnon. Chaque compagnon est polyvalent, les maîtres y tiennent beaucoup. Pas de travail spécialisé, pas de chaîne, chacun doit savoir tout faire, connaître à fond son métier.

Dans une autre salle, des dalles de verre épais rappellent que, si la technique séculaire n'a pas de secret pour eux, maîtres et compagnons ne sont pas des passéistes. Leur esprit est tourné vers l'invention et la créativité. Ils ont déjà utilisé les techniques les plus nouvelles pour des créations dans les C. E. S. au titre du « un pour cent », et ailleurs, et ces réalisations de grand goût ne sont pas les dernières à faire le renom de l'atelier. Le vitrail fait désormais partie intégrante de l'architecture, et sa présence dans une demeure répand une telle atmosphère qu'il en devient l'âme.

Mais l'art du vitrail est aussi un art de restauration, et l'atelier y consacre beaucoup de temps. C'est le tour maintenant de toutes les verrières de l'église Saint-Pierre, le plus grand ensemble de vitraux du XIV[e] siècle. Problème délicat que celui du traitement des maladies du verre. Le Laboratoire de recherches des monuments historiques est un allié précieux, car, dans ce domaine aussi, il vaut mieux prévenir que guérir. Le travail d'artiste se double de celui du savant, et c'est peut-être cette dualité qui sauvera nos vitraux de la menace qui pèse sur eux.

△ *Pour peindre un grand ensemble ou le restaurer, il est parfois nécessaire d'exécuter un montage provisoire au plomb et de dresser le vitrail le long d'un échafaudage mobile qui permet un travail et un contrôle plus précis. Mais, le puzzle de verres découpés peut aussi être assemblé sur le carton et peint d'après maquette, ce que fait ici Gérard Hermet. Quoi qu'il en soit, ces montages seront dessertis, et les pièces peintes mises au four pour cuisson de la grisaille.*

◁ *La peinture cuite, on procède à la mise en plomb. Les pièces posées à plat sur la table sont encastrées dans des baguettes de plomb rainurées. Pour les maintenir en place, en attendant que tout l'ensemble soit achevé, l'artisan utilise des clous qu'il plante dans la table. En fin de montage, les ailes de plomb sont rabattues sur les côtés du vitrail et la soudure des jonctions de plomb exécutée à l'étain.*

◁◁ *Pour le monde entier, Chartres reste le dépositaire privilégié de l'histoire du vitrail. Parmi ces réalisations de toutes les époques, une création contemporaine décore la gare : un vitrail signé Jean-Pierre Rivière, collaborateur de l'atelier Lorin. On aimerait que d'autres suivent cet exemple et celui du Crédit agricole, avec un vitrail de Jacques Juteau, afin que cette cité si gâtée prenne la place de leader qui devrait lui revenir.*

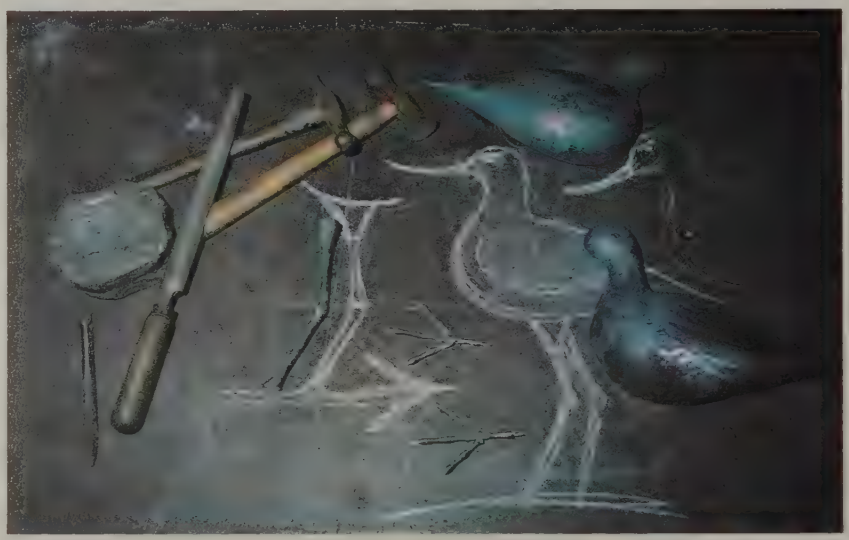
Photos D. Lérault-S. R. D.

Le ferronnier de Gargilesse

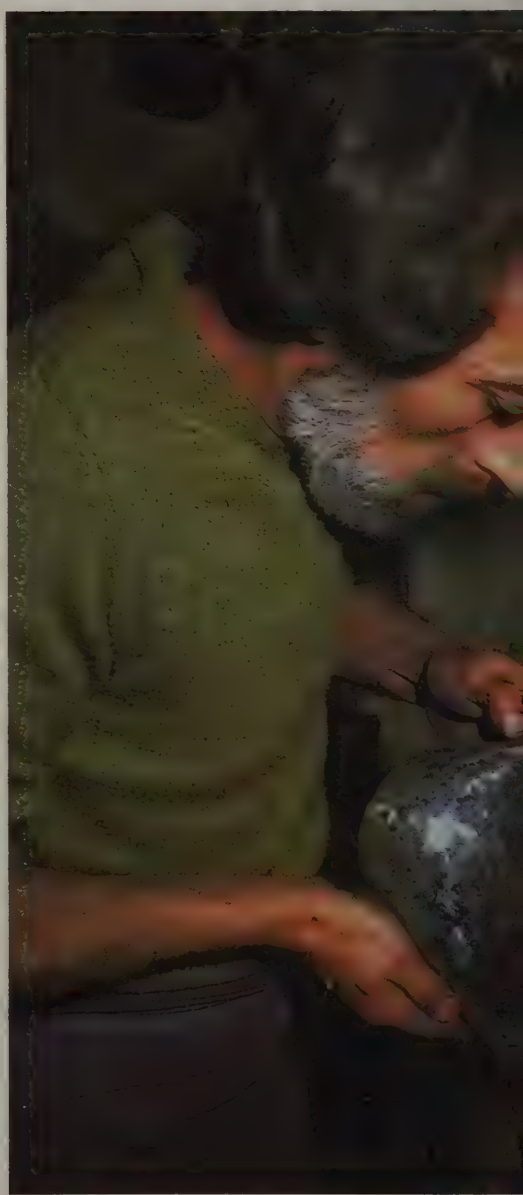
« Un nid bâti au fond d'un entonnoir de collines rocheuses où se sont glissées des zones de terre végétale... », tel apparut à George Sand ce petit bourg de la vallée de la Creuse dont elle fit la renommée à travers plusieurs ouvrages : *Promenades autour d'un village,* les *Légendes rustiques,* et *les Beaux Messieurs de Bois-Doré.* Ses longs séjours au refuge d'Algira — on visite toujours la maison, qui a conservé maints souvenirs des vingt dernières années de l'écrivain — devaient faire du village, autour d'une petite cour que fréquenta Maurice Rollinat, un véritable foyer artistique miniature. Des peintres vinrent s'y établir, Monet et Rousseau en particulier, mais aussi Léon Détroy, qui fut l'un des créateurs de Barbizon-du-Berry, et le harpiste Pierre Jamet, inventeur du festival de musique... Par « les chemins creux où sifflotent les merles » arrivèrent peu à peu des artisans d'art, potiers, sculpteurs, orfèvres, ferronniers dont le Berry est si riche en talents.

Disparue Aurore Dupin — en 1876 —, le village s'assoupit quelque temps pour être redécouvert, grâce en particulier aux initiatives du Touring Club de France, dans les années 1930.

Aujourd'hui, des artistes peintres, dont un, peintre sur enseignes, est établi à demeure, des potiers, un ébéniste, un encadreur, un bijoutier, un sculpteur sur bois, un fabricant de jouets en bois, un ferronnier sacré « meilleur ouvrier de France », tous membres ou presque de la jeune Association des artisans-créateurs de l'Indre, animent les ruelles étroites d'un village poé-

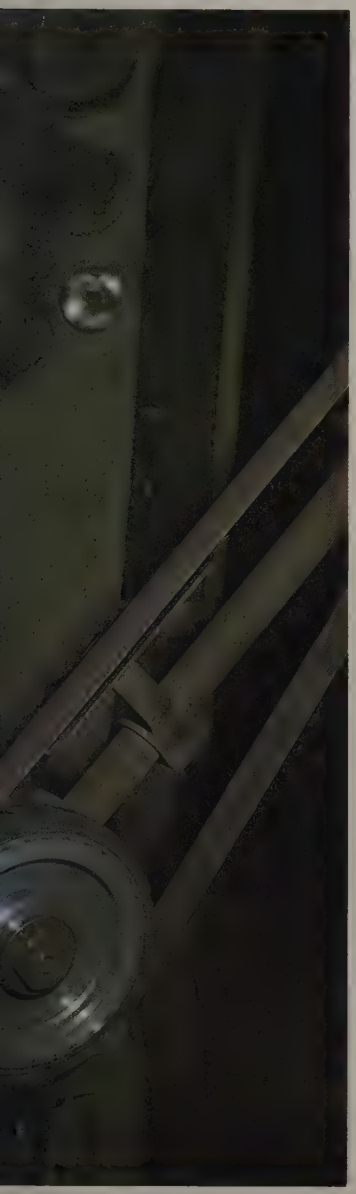


△▷ *Serge Bachelier commence par dessiner à la craie, sur une tôle peinte, l'oiseau grandeur nature, puis il le découpe pièce par pièce. Une fois la forme dégrossie, le galbe des deux parties du corps s'obtient par martelage à chaud sur la* salière. *Chauffé au rouge, maintenu par des pinces spéciales, l'acier doux, alliage ferreux beaucoup plus malléable que le fer classique, se prête volontiers aux fantaisies du créateur. À l'aide de marteaux de différents calibres, chaque élément, lentement, se précise. Le ferronnier procédera ensuite, par soudure, à l'assemblage des deux parties.*



tique, connu des amateurs pour les fresques de sa crypte romane, et qui ne compte pas 400 Gargilessois. M. Bachelier y travaille le fer depuis dix-sept ans ; sans doute doit-il à sa formation de ferronnier de réaliser principalement, à la commande, des travaux utilitaires — chenets de cheminée, rampes d'escalier, enseignes, lustres, portails — et de prêter son concours à des chantiers de restauration dans la région (il vient d'achever la grille d'entrée d'un château). Mais depuis cinq à six ans, séduit par les possibilités d'expression que permettent d'obtenir les alliages, il a entrepris de créer, dans le fer, des animaux, surtout des oiseaux grandeur nature — aigles, faucons, hérons, ibis, coqs, canards, et de superbes avocettes de la Brenne voisine — ainsi que des insectes, en particulier des scarabées aux proportions un peu exagérées. M. Bachelier puise son inspiration dans la rondeur des formes : il préfère, affirme-t-il, « jouer sur les volumes plutôt que de s'attarder sur les détails de tel ou tel animal ». Mais qu'on n'aille pas croire que le tour est joué en quelques heures : si l'insecte peut être exécuté en deux ou trois semaines, le moindre représentant de l'avifaune exige parfois plusieurs semaines d'un patient et minutieux travail.

◁ *Oiseau superbe, cette luisante avocette, pièce unique comme la plupart des créations — grandeur nature — de Serge Bachelier, a demandé près d'un mois de travail. Elle connaîtra sans doute, avec d'autres espèces, un rythme de migration bien particulier, celui des expositions en France, dans plusieurs pays d'Europe, aux États-Unis et parmi le monde arabe.*



◁ *Sur une polisseuse à bande, le dégrossissage à l'émeri fait disparaître toutes les traces de martelage. Interviendra ensuite le polissage au feutre pour donner au volume son aspect brillant et lisse.*

▽ *Les longues pattes palmées de l'avocette et son bec recourbé vers le haut, bien fait pour capturer les petits crustacés, ont été forgés à part. En raison de la densité du métal, l'artisan doit rechercher minutieusement l'équilibre de l'ensemble avant de souder tous les éléments.*

△ *Des gravures au burin, des incrustations d'autres métaux viennent parfois enjoliver le sujet, caractérisant ainsi le plumage, précisant la forme des ailes, le tracé des yeux, les nuances du bec. La coloration par oxydation à la flamme permet d'obtenir, comme ici, des teintes allant du jaune d'or au bleu profond.*

Photos A. Beignet-S. R. D.

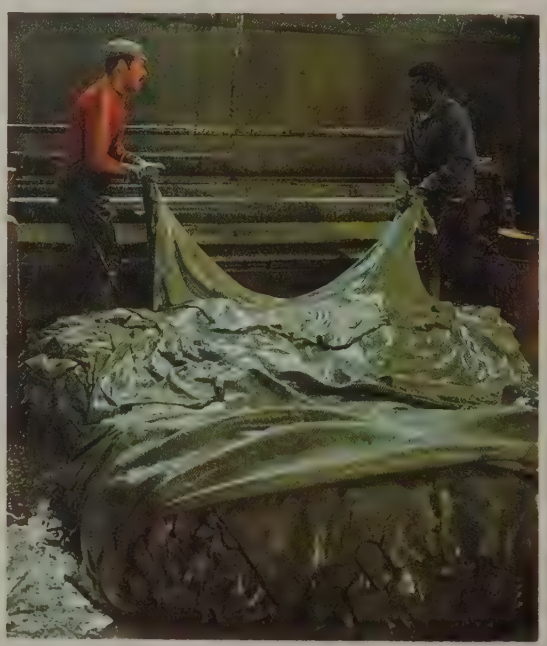
Une tannerie d'hier à Château-Renault

Couronnée depuis le XIe siècle par une forteresse, la colline de Château-Renault commande un ample paysage bocager ; au rez-de-chaussée du château, le musée du Cuir évoque l'activité qui, plusieurs siècles durant, assura la prospérité de la petite ville : la peausserie, aujourd'hui abandonnée. Elle s'était développée là, dans une région d'élevage intensif (grande productrice de viande sous l'Ancien Régime, la gâtine beauceronne livrait alors en quantité des peaux de veaux aux ateliers qui fonctionnaient tout au long de la Brenne, réputée pour la richesse en carbonate de calcium de ses eaux) ; mais aussi en ce pays de bois, où abondaient chênes et châtaigniers dont la pulvérisation des écorces donnait un tanin de qualité.

Une seule tannerie a survécu : tout au sud de la ville, non loin de la gare, les bâtiments d'un grand moulin abritent une entreprise qui emploie plus de 60 ouvriers. On y reçoit, à raison de 6 tonnes en moyenne par jour, des peaux de vaches lourdes achetées sur les grands marchés aux bestiaux du Poitou, de Bretagne, de Bourgogne, pour un traitement mensuel de près de 4 000 cuirs. Les peaux sont livrées à l'usine « en poil », c'est-à-dire brutes et encore putrescibles ; l'usine procédera à tous les stades de leur transformation non seulement pour les rendre imputrescibles — ce seront alors des cuirs — mais surtout pour l'approvisionnement d'un marché de maroquinerie et de fabrication de chaussures, étendu à toute la France.

Selon l'usage qu'on en attend, les peaux passeront entre un mois et une année entière dans les ateliers de Château-Renault ; il faut se souvenir qu'il y a cinquante ans tanner un cuir de bœuf demandait encore quinze à dix-huit mois de travail. Les peaux sont d'abord lavées, explique M. Ginouvès, directeur technique, « pour les ramener à leur état naturel » : c'est la trempe effectuée en principe en rivière (c'est la raison pour laquelle la tannerie occupe un moulin désaffecté), pendant cinq ou six heures, afin de les « décrotter » et de les « dessaler » tout en les amollissant. Puis on procède au pelanage qui va demander une nuit, avec un mélange de chaux (2 à 3 kilos par peau) et de sulfure. Suit une opération mécanique, l'écharnage.

▽ *Après le pelanage, l'écharnage ; il convient d'éliminer parfaitement, par raclage des peaux, tous les résidus de graisse et de chair. Les anciens peaussiers armés de leur boutoir, un gros couteau de forme arrondie, à deux manches, peinaient de dix à douze heures par jour, courbés sur un chevalet de bois, grattant dans des conditions très pénibles les cuirs nauséabonds. Aujourd'hui, l'opération s'effectue à la machine : la peau est présentée entre des cylindres qui, tout en la comprimant, la débarrassent de ses impuretés.*



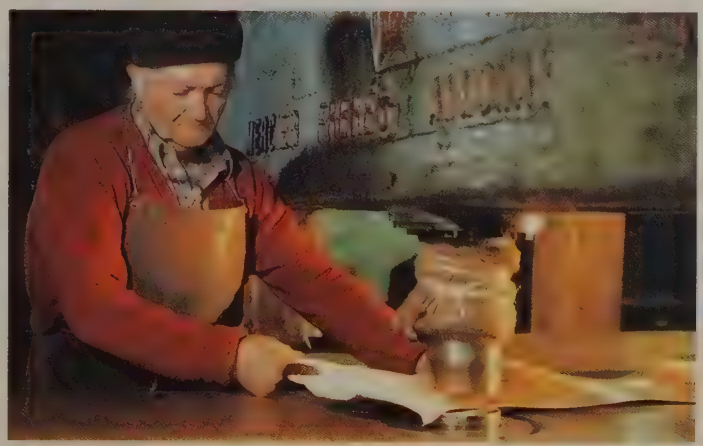
◁ *Le tannage s'effectue à partir d'extraits végétaux : bois de châtaignier ou de mimosa que l'usine se procure en France, à raison de 12 à 13 tonnes par mois, ou d'une essence tropicale, le quebracho importé du Brésil (7 à 8 tonnes par mois). Mais, pour le tannage en cuve, on continue aussi d'extraire le tanin de l'écorce de jeunes chênes emmagasinée en petites quantités.*

Sortie de la machine, la peau «en tripe» — ainsi désignée en raison de son aspect — va être croupon-née, autrement dit découpée : les flancs, qui pré-sentent l'épaisseur la plus faible, de même que le collet serviront pour la maroquinerie, tandis que le croupon, zone centrale, partie la meilleure, la plus ronde et la plus pleine, sera conservée pour la cordonnerie : on en fait les semelles des chaussures.

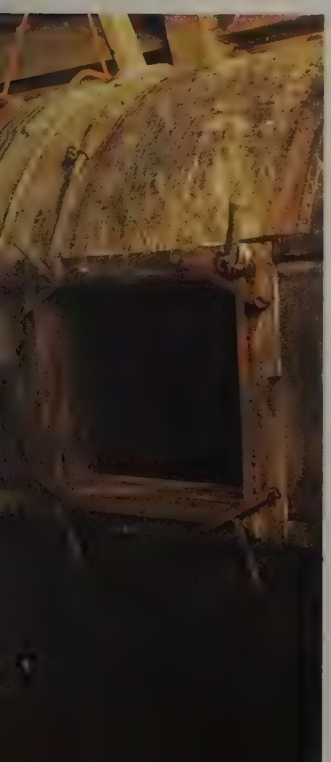
Les peaux seront alors chargées dans des tonneaux, les foulons où s'opère un premier tannage. Elles sortent de l'appareil humides et bosselées ; certaines subiront un second tannage, en cuve cette fois, mais la plupart passeront au corroyage humide. Essorées sur machine, elles sont refendues pour les égaliser en épaisseur, à l'aide d'une scie grossière ; certains articles sont soumis ensuite à un rabotage plus fini côté chair : c'est le dérayage ; intervient alors une nouvelle opération chi-mique, un retannage, au cours duquel on peut réaliser une teinture, avant la mise en huile qui consiste à réintroduire dans le cuir des matières grasses pour lui redonner de la souplesse.

D'autres opérations seront encore effectuées, en fonction de la demande cette fois : battage au marteau, glaçage, tandis que les articles pleine fleur seront finis au pistolet ; il peut même arriver que, lors de cette opération de teinte sur des articles dits en «fleur rectifiée», on applique un grain pour parfaire leur aspect.

◁ *Les articles pleine fleur subissent une finition au pistolet qui leur donne une belle teinte dorée. Dans le cas de cuirs dits «à fleur rectifiée», ayant une moins belle apparence, le peaussier ponce le côté fleur, puis le finit au pistolet.*



▽ *À leur sortie du foulon, énorme tambour fonctionnant comme une machine à laver, les peaux non essorées ont subi plusieurs opérations : le déchaulage, procédé chimique, les a débarrassées de leur alcalinité ; puis un prétannage les a rendues propres à une bonne pénétration du tanin ; enfin, un premier tannage proprement dit leur assure un bon état de conservation. Le tout dépasse rarement une durée de quarante-huit heures.*



△ *Les articles naturels exigent, en général, une préparation complémentaire après séchage. Ici le cuir est battu au marteau, côté fleur — c'est-à-dire sur la face qui portait le poil — afin d'adoucir le grain et de rendre la peau souple et imperméable. On peut aussi l'imprégner de matières grasses. Toujours sur le côté fleur, on pratiquera éventuellement un glaçage au verre à l'aide d'un va-et-vient.*

◁ *Lorsque l'on procède au tannage en cuve, les peaux sont couchées dans une fosse, puis immergées et recouvertes d'une sciure obtenue par émiettement de l'écorce de chêne séchée, hachée et pulvérisée qui, lentement, va les imprégner de tan. C'est une opération de longue haleine, puisqu'on n'extraira le cuir de sa cuve que trois semaines plus tard environ.*

Photos R. Mazin-S. R. D.

Friandise rare, le cotignac de Saint-Ay

Il est deux heures du matin quand un courrier spécial du roi Louis XV réveille en hâte Mgr de Jarente de La Bruyère pour lui remettre un pli. L'affaire est urgente et sa conclusion ne supporte aucun délai : les filles de Sa Majesté le Bien Aimé ont une folle envie de quelques petites boîtes de cotignacs. Qui serait mieux choisi que l'évêque d'Orléans pour répondre rapidement à ces désirs royaux ! Pas question d'attendre, et l'évêque doit faire diligence pour faire parvenir cette friandise, une très ancienne spécialité que fabriquaient déjà sous Louis XI — et peut-être avant — les apothicaires orléanais avant de passer la main à d'habiles confiseurs. Ne vous fiez pas à ce nom en « ac » dont la finale peut faire penser à quelque origine gasconne ; il n'est que la déformation écrite de « cotignat », et le puriste Littré précise qu'en aucun cas le *c* terminal ne doit être prononcé. Le cotignac est bien d'Orléans, comme le calisson est d'Aix, et la bêtise de Cambrai.

Nul ne sait qui trouva le premier, et quand, la composition exacte de ce délice sucré dont la recette s'est transmise à travers les siècles et que tout visiteur de marque reçoit en présent lors d'un passage.

Aujourd'hui, Gilbert Jumeau en est le dernier fabricant, mais il a bon espoir d'une relève un jour prochain. Chaque année, dans son laboratoire de Saint-Ay, un faubourg d'Orléans, il remplit plus de 100 000 petites boîtes avec sa gelée savamment dosée et cuite avec le plus grand soin.

À la base de la préparation du cotignac, il y a le coing, ce gros fruit jaune à la pulpe astringente mais si parfumée. Un fruit encore plus anciennement lié à l'histoire que le cotignac, cultivé et greffé par les Grecs, peint sur les fresques de Pompéi, et qui a dû se répandre très tôt dans notre pays, où il se rencontre

▷ *Le coing est un des fruits parmi les plus anciennement consommés et cultivés en Europe, et le cotignac une de nos plus vieilles friandises. Pour réussir le cotignac, il est indispensable de mélanger plusieurs variétés de coings : les gros jaunes, qui apportent surtout leur parfum, et les petits grenus et velus, riches en pectine.*

△▷ *Il a fallu environ une heure et demie de cuisson pour obtenir cette belle gelée translucide et ambrée, méticuleusement écumée comme toute gelée ou confiture artisanale ou familiale. C'est l'équilibre parfaitement contrôlé entre le jus, le sucre et la pectine qui donne aux cotignacs leur qualité et leur assure une bonne conservation.*

▽ *La gelée tiède et fluide s'écoule à la base du cône métallique servant à remplir les moules. Ici, on assiste à la confection d'un grand cotignac sur lequel apparaîtra en relief — histoire orléanaise oblige — une Jeanne d'Arc en armure caracolant sur son cheval.*

toujours dans bien des jardins ou des haies. La production de la région orléanaise suffit aux besoins de M. Jumeau, qui sont de 2 tonnes environ par an. Il en extraira chaque automne, quand la récolte bat son plein, plus de 2000 litres de jus, qu'il stérilisera, pourvoyant ainsi, au fil des mois, à la fabrication.

La cuisson des fruits, en mélange de variétés pour que saveurs et textures se conjuguent, exige une bonne heure. Ensuite, il faut laisser la pulpe s'égoutter une nuit sur le tamis. À ce stade, une oxydation va se produire, qui donnera naissance à cette couleur jaune tendrement rosé si caractéristique. C'est au coup d'œil que l'artisan détermine le moment optimal qui fournira la coloration la plus séduisante. Elle s'obtient de façon toute naturelle et non, comme l'indiquaient autrefois certaines recettes, par l'adjonction d'un colorant, la cochenille bouillie dans l'eau puis mêlée à de l'alun et de la crème de tartre.

Traditionnellement, les cotignacs sont moulés dans de petites boîtes en épicéa qu'un unique fabricant continue à confectionner à la main, dans le Jura, pour répondre aux demandes de M. Jumeau. Une seule taille, que l'on trouve chez la plupart des commerçants locaux, fiers à juste titre de pouvoir faire encore découvrir aux visiteurs cette vieille mais toujours aussi savoureuse spécialité qui fait honneur à la ville et à ses confiseurs.

◁△ *Le remplissage des petites boîtes traditionnelles en copeaux d'épicéa exige coup d'œil et rapidité : la gelée de coings prend vite et aura atteint en 24 h sa consistance définitive. Il ne restera plus qu'à poser les couvercles porteurs de l'étiquette authentifiant le vrai cotignac d'Orléans. Chaque mois, Gilbert Jumeau fabrique de 8000 à 10000 de ces petites boîtes vendues essentiellement dans la région orléanaise et chez quelques confiseurs parisiens. Pour les grands cotignacs, ornés de motifs en relief, le confiseur ne saurait se passer de ses moules anciens, généralement en étain. Après refroidissement, il passe le moule quelques instants au bain-marie pour retirer facilement la friandise et la déposer intacte dans sa boîte de papier blanc, dont les plis évoquent les boîtes de dragées et la confiserie fine d'antan.*

Photos R. Mazin-S.R.D.

Limousin

Haute-Vienne, Corrèze, Creuse...
Jean Giraudoux, originaire de Bellac, disait de son Limousin natal qu'il était,
avec ses champs, ses collines, ses bois,
ses châtaigneraies, ses plateaux, ses ruisseaux, comme un tableau rapiécé :
un pays qui aurait beaucoup servi...
A parcourir cette région, on ne laisse pas d'être surpris
par la quantité d'artisans qu'elle révèle.
Comme si « l'imprégnation » de ce dénuement qui poussait l'ouvrier
à ennoblir la simple matière d'un objet pour le plaisir de l'usage,
subsistait aujourd'hui pour le plaisir du travail.
La plus importante école française du bâtiment,
se trouve de nos jours à Felletin, où les premiers ateliers de tapisserie
de la région s'installèrent dès le XV^{e} siècle.
On y voit encore des lissiers « en chambre »
à côté des grands ateliers d'Aubusson,
et la surface d'une usine ne change rien à la main des émailleurs
ou des décorateurs de porcelaine de Limoges qu'elle emploie.
La marqueterie fait également la gloire d'un village voisin de Tulle.

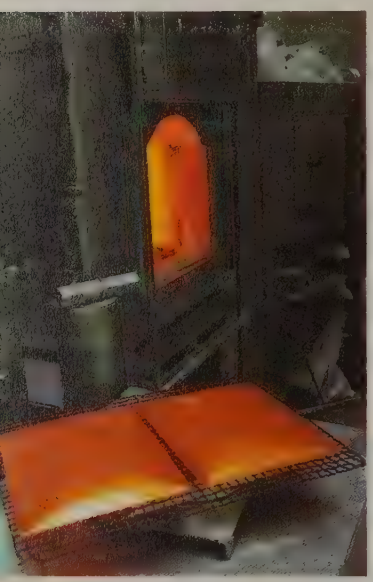
Les émaux peints de Limoges

L'histoire de l'émaillerie est très obscure ; on ignore à quelle époque remontent les premières applications de cette technique. Les recherches nous ont enseigné l'existence des admirables ouvrages des émailleurs orientaux du VIIIe siècle av. J.-C. On peut aussi se demander, en admirant les superbes verreries de l'Antiquité, si les origines de l'émaillerie et celles de la verrerie ne seraient pas contemporaines, d'autant que, si les Romains et les Grecs ignoraient l'usage de l'émail, les peuples des bords de l'océan Atlantique connaissaient, comme ceux de l'Asie centrale, l'art de couvrir d'émaux des morceaux d'airain incandescent.

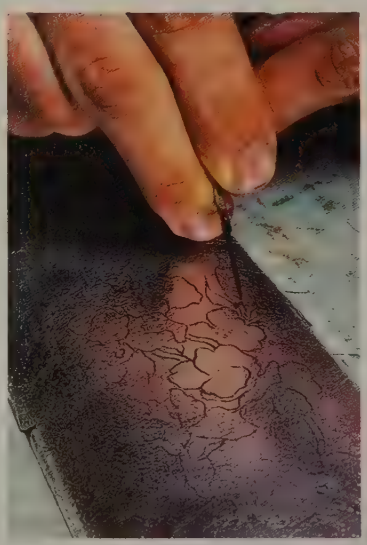
Nous ne connaissons de l'émaillerie gauloise que quelques pièces ; chez les Chinois, nous retrouvons des émaux cloisonnés selon la même technique que chez les Byzantins. En général, on distingue trois écoles pour les émaux du Moyen Âge : la byzantine, celle du Nord et la limousine. L'orfèvrerie mérovingienne, avec ses incrustations de verroteries rouges, ses fibules d'émaux cloisonnés, met en valeur le lien qui unit la mosaïque et l'émail. Le reliquaire du bâton de saint Pierre, à Trèves, garni d'émaux cloisonnés exécutés en 980, est une des pièces les plus anciennes de l'école rhénane ; elle montre l'influence byzantine sur les premiers essais de l'art de l'émaillerie importé en Allemagne par l'impératrice Théophanie. C'est un peu plus tard que Limoges ouvre ses premiers ateliers, dont on ne connaît pas exactement l'origine. Bien que certains attribuent cette création à la venue de Vénitiens établis dès le Xe siècle à Limoges, avec le doge Orseolo, on ne peut que constater que les premiers produits de l'école limousine se présentent immédiatement tels qu'ils seront plus tard, sans trace d'influence étrangère.

Les émailleurs limousins enluminent vivement leurs sujets, et leurs ateliers acquièrent rapidement une réputation européenne avec les émaux champlevés en réserve. À la fin du XVe siècle, sous les maîtres Penicaud, les émaux peints font leur apparition. Conçus d'abord dans le style des imagiers, ils passent ensuite des scènes gothiques aux copies des plus célèbres maîtres italiens. La liste des émailleurs limousins est longue : Léonard Limosin est l'un des plus célèbres parmi les nombreux artistes de la Renaissance. Les familles

▽ *Pour que la plaque de cuivre, dont l'épaisseur ne dépasse pas trois à cinq dixièmes de millimètre, ne se déforme pas au cours des différentes cuissons qu'elle devra subir, l'artisan commence par la marteler ou la bomber à l'agate pour la durcir. Puis il la décape à l'acide avant de la recouvrir, à sec, d'une fine couche d'émail, le fondant. Le tout passera au four pendant trois ou quatre minutes, à 900 °C, jusqu'à vitrification.*



▷ *Sur la plaque de cuivre vitrifiée, on peut peindre directement au pinceau avec des couleurs vitrifiables. Mais, pour que la dominante rouge du cuivre ne vienne pas contrarier les teintes retenues, l'émailleur utilise souvent le principe du paillon, qui consiste à masquer la pièce avec une feuille de papier d'argent préalablement froissée et perforée avant son passage au four. Le tracé du motif s'exécute ensuite de la même façon, et les parcelles de paillon non recouvertes d'émail disparaîtront après la dernière cuisson sous le grattoir de l'artisan.*



▷ *La palette de l'émailleur se compose d'oxydes métalliques broyés avec différents silicates et liés avec une solution aqueuse de colle végétale. Ils se travaillent à la spatule, et toujours humides. L'émaillage couleur réclame de la part de l'artisan beaucoup de maîtrise et de recherche, car un émail porté à 800 °C va s'oxyder et prendre une teinte définitive bien loin de celle qu'il présentait à la température ambiante. Seul un émailleur expérimenté peut pratiquer cette transposition.*

forment de véritables dynasties. La technique n'a jamais cessé de s'enrichir grâce à ces artistes, travaillant aujourd'hui encore à la renommée de Limoges, qui leur a donné sa tradition et ses ressources, et à laquelle ils ont offert en échange leur talent.

Si cet art s'est développé à Limoges, ce n'est pas véritablement un hasard, mais plutôt un ensemble de possibilités propres à son éclosion. Des raisons économiques : les champlevés limousins du XV^e siècle étaient presque tous religieux du fait de la situation de la ville sur l'un des grands itinéraires du pèlerinage de Saint-Jacques-de-Compostelle. Des ressources naturelles : la région de Limoges offrait à ses artistes émailleurs les matériaux de base — cuivre, silice, oxyde de plomb, et tous les oxydes métalliques. Enfin, dans ce Limousin couvert de forêts, où sources et ruisseaux coulent à foison, on pouvait trouver à profusion le bois, combustible pour les fours, mais aussi l'eau pure et sans calcaire, l'eau très acide d'un terrain granitique. À Razès, il existait une mine d'uranium célèbre d'où les émailleurs tirèrent tous leurs jaunes ; la petite mine qui se trouvait à Saint-Léonard possédait tous les éléments de la série manganèse, cobalt, cuivre, et fournissait aux artistes les verts et les bleus. Autant de choses qui ont contribué à faire des émaux de Limoges un véritable produit du terroir, et plus encore : l'expression de l'âme du pays.

▽ *Lorsqu'il s'agit de personnages, il s'avère souvent nécessaire de reprendre les visages, les mains, certaines parties du costume, au blanc de Limoges pour les fixer, les éclairer. Ce procédé, mis au point au XVI^e siècle, utilise un émail broyé très fin lui aussi, mais lié avec des huiles végétales lourdes. Pour le travail de blanc, deux instruments : le pinceau à deux ou trois fils, pour l'application, et l'aiguille, pour étirer la pâte en un film très léger. La vitrification intervient à 500 ou 600 °C seulement. L'effet obtenu se traduit par des nuances dégradées, quelquefois renforcées par des grisailles.*

▽ *La plaque subit autant de cuissons successives qu'il y a de couleurs dans le motif, et à des températures spécifiques, pour que le jeu des transparences révèle chaque émail à travers l'autre. Pour apporter un certain relief au décor, l'émailleur utilise un émail entièrement translucide.*

△ *Depuis les merveilleux objets religieux ornés d'émaux champlevés sur lesquels Limoges a bâti sa réputation, la production limousine a beaucoup évolué. Les châsses somptueuses, les croix de procession, les aiguières, les vases et les coffrets laissèrent la place, au XIX^e siècle, à toutes sortes de réalisations plus ou moins discutables, et les émaux se retrouvèrent même jusque sur des boucles de souliers. Aujourd'hui, de factures classique ou moderne, les émaux de l'atelier Fauré perpétuent une tradition où le souffle de l'invention reste toujours dynamique.*

Photos J.-D. Sudres-Scope-S. R. D.

L'ébéniste de Saint-Priest-de-Gimel

▽ *À sa table de travail, dans un bureau garni de très beaux meubles qu'il a réalisés, Gabriel Chèze procède à la première phase du travail de marqueteur : le dessin du motif. Précision et minutie sont, avec des dons artistiques, les qualités essentielles. Chaque élément du décor sera ensuite reporté sur les diverses pièces de bois sélectionnées par l'artisan.*

Le travail du bois dans la famille Chèze, c'est une tradition. Ébéniste dans la petite commune de Saint-Priest-de-Gimel, près de Tulle, Gabriel Chèze, après avoir été menuisier-charpentier comme son père et son grand-père, a voulu se tourner vers la création artistique en apprenant les techniques de la marqueterie. Une passion pour les beaux meubles, des dons pour le dessin, une grande habileté manuelle, le tout lié à la volonté de retrouver les gestes des maîtres d'autrefois. Autodidacte, il s'est enrichi par des stages dans la célèbre École Boulle, avant de parvenir à cette maîtrise sans laquelle il ne pourrait aujourd'hui exécuter ces merveilleuses copies de modèles du XVII^e^ et du XVIII^e^ siècle, qui ont fait sa renommée. Amoureux des œuvres de Jean-Henri Riesener, Œben, Tillard, Lacroix et autres grands créateurs, il a su renouer avec la finesse d'un art développé en Italie, puis venu au XVI^e^ siècle en France, où il allait atteindre sa plénitude avec le style Louis XVI.

Gabriel Chèze ne se contente pas de réaliser de simples copies — ce qui constitue déjà en soi une belle prouesse —, il cherche aussi à interpréter à sa manière. Comme tout artisan qui possède à fond son métier, il a ses petits trucs, fruits de l'expérience, et qu'il saura transmettre aux autres. Entre ses débuts dans les années

▷ *À l'aide d'une scie à ruban ultrafine, feuilles, pétales, volutes et autres tracés aux contours parfois tourmentés, prennent forme sans que soit permis le faux mouvement ou l'hésitation. Cette véritable dentelle d'essences colorées doit sortir dans toute sa perfection pour que l'assemblage soit ensuite irréprochable.*

▽ *Il n'est pas toujours possible de trouver un bois qui apporte la nuance bien particulière souhaitée par l'artisan ou qui permette de subtils dégradés de coloris. Gabriel Chèze utilise alors la technique de l'ombrage au trempé dans du sable chaud. Il faut savoir juger avec exactitude du temps nécessaire à la coloration désirée et retirer bien vite la pièce qui risquerait de noircir.*

soixante et la perfection qu'il atteint aujourd'hui, il est facile d'imaginer les tâtonnements, les heures de soins attentifs, les connaissances longuement acquises, la patience, et sans doute aussi les échecs et les moments difficiles.

Un peu isolé dans une région qui ne compte pas spécialement l'ébénisterie parmi ses traditions, il lui aura fallu plus qu'à d'autres bien des efforts et une immense persévérance pour redécouvrir les gestes précis des marqueteurs. Maintenant, il peut tout faire, du dessin original jusqu'à la réalisation complète de la commode ou du secrétaire de vos rêves. Un travail qui exige des heures passées à l'atelier, entre le choix des essences exotiques ou fruitières qui serviront au placage et la découpe minutieuse de chaque pièce. Il faudra ensuite réaliser le délicat assemblage de ces fragments souvent minuscules, plaquettes bien planes et toutes de même épaisseur. Une fois les panneaux terminés, le vernissage sera réalisé au tampon, une vieille technique qui a fait ses preuves, nécessitant une grande habitude, et que rien n'a su remplacer.

Il est toujours merveilleux de rencontrer en cette fin du XX^e siècle un amoureux de la belle ouvrage qui a su atteindre un tel niveau. Un meuble créé ou restauré par Gabriel Chèze vient rappeler mieux qu'un long discours ce qu'est le savoir-faire d'un véritable artisan. Comme tous les passionnés, ce Corrézien a le désir de transmettre sa connaissance du métier. Il se réjouit de voir des jeunes soucieux d'apprendre, et conscients des vertus de l'effort et de la nécessité du temps pour acquérir l'habile tour de main et la culture des vrais ébénistes. Et, parmi ces jeunes, un fils, appelé sans doute à perpétuer une tradition et un bien beau métier : la quatrième génération du bois.

▽ *La complexité du dessin et la finesse d'une belle marqueterie s'expriment ici dans ce détail inspiré d'un décor de secrétaire Louis XVI. Jeu des couleurs entre les multiples essences de bois, harmonie des proportions, assemblage parfait, toutes les qualités d'un artisanat d'art.*

△ *Les meubles marquetés sont généralement habillés de bronzes parfois difficiles à faire reproduire selon les dessins et les techniques d'autrefois. C'est au marqueteur qu'incombe le soin de les fixer au meuble à l'aide de fines petites pointes de laiton qui deviendront pratiquement invisibles une fois mises en place.*

◁ *La réalisation du placage sur pieds est tout particulièrement délicate, car la marqueterie doit en épouser soigneusement le galbe. Pour cela, les pièces sont encollées à chaud sur un support parfaitement raclé et poncé.*

Les lissiers d'Aubusson

Depuis des siècles qu'elle est venue apporter une célébrité mondiale à la petite ville creusoise d'Aubusson, la tapisserie n'a cessé d'y connaître des hauts et des bas. Périodes fastes et crises dramatiques se sont succédé, mais la qualité des tapissiers aubussonnais, leur esprit inventif, leur haute technicité, leur sens artistique ont toujours permis de conserver ces ateliers renommés où les lissiers continuent d'exercer un véritable métier d'art. C'est, dit-on, grâce à des artisans venus des Flandres que naquit au début du XVI^e^ siècle la tapisserie d'Aubusson. Des conditions propices, comme la présence d'eaux excellentes pour la réalisation de belles teintures et le savoir-faire de la main-d'œuvre locale, allaient vite imposer Aubusson, devenue .rivale de grands noms confirmés à l'époque, comme Beauvais ou les Gobelins. Colbert en fit une manufacture royale, mais l'émigration des familles protestantes, puis la désaffection au XVIII^e^ siècle pour l'art de la tapisserie faillirent porter un coup fatal. À la Belle Époque, quand plus de 2000 lissiers travaillaient en permanence, l'euphorie régnait à nouveau dans le petit monde de la laine. Pas pour longtemps. La crise qui débuta vers 1925 fut terrible pour l'ensemble des manufactures — grandes et petites —, et Aubusson ne devait renouer avec le succès que dans les années de l'immédiat après-guerre.

Sous l'impulsion et par le talent de peintres cartonniers comme Lurçat, Gromaire, Dubreuil, Picart le

△ *Précédant toute opération de tissage : l'ourdissage, nécessaire à la préparation des fils de chaîne, et à leur mise en place sur le métier. Le moulin à ourdir se compose d'un axe vertical supportant, au moyen de bras horizontaux, une série de lattes parallèles dans lesquelles viennent se ficher des tiges de bois où se croisent les fils. Sur ce grand dévidoir, le lissier répartit, dans un mouvement de va-et-vient, les fils de chaîne, en prenant bien soin de leur donner une tension uniforme.*

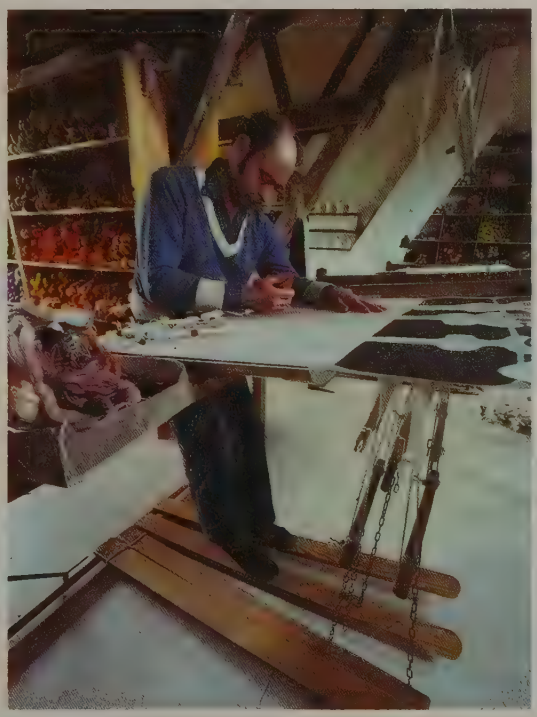
▷ *Pour la trame, le basse-lissier utilise des flûtes garnies de laine ou de soie dont le bobinage s'effectue à l'aide d'un rouet. Le volant muni d'une manivelle commande une broche sur laquelle passe la corde. Ce rouet à bobiner comporte également un dévidoir sur lequel on place l'écheveau.*

Doux, Dom Robert, une nouvelle tapisserie allait naître. Les derniers lissiers et les quelques patrons d'atelier qui travaillaient encore, après un moment d'ironie devant ces formes dépouillées, aux couleurs éclatantes mais limitées, acceptent de se lancer peu à peu dans l'aventure. Une conception totalement neuve. Finie la bordure extérieure, finies les multiples nuances, les dégradés subtils qui conduisaient à des prouesses techniques, certes glorieuses mais parfaitement gratuites. Finie la peinture tissée, morne et banale reproduction de tableaux ou verdures des siècles passés. Il y a dans Aubusson à cette époque une volonté de créer en adaptant les recherches esthétiques aux possibilités de la laine et des métiers. Bien vite, les peintres cartonniers vont faire passer le souffle de leurs idées neuves et les lissiers d'Aubusson se montrer d'incomparables interprètes des musiques colorées imaginées pour eux. Le monde entier va découvrir et aimer la poésie de ces vastes panneaux de laine souple où un certain réalisme fera place à l'abstraction.

Aujourd'hui, il reste moins de 300 lissiers (il y en avait le double voici cinq ans). Les ateliers comme celui de Camille Legoueix se font plus rares, car les coûts de fabrication montent sans cesse, atteignant 20 000 à 30 000 F le mètre carré. Il devient de plus en plus difficile de pouvoir donner leur chance à de jeunes créateurs pour lesquels il faudra tisser en avançant le prix de la laine et des salaires, sans certitude de vente.

La confiance n'est pas perdue et la tapisserie aubussonnaise sortira peut-être revivifiée de cette période de reflux. Il faudra aussi compter avec la soixantaine de jeunes formés à l'École nationale de la tapisserie, ouverts à toutes les recherches contemporaines, et avec le récent Centre d'animation culturel et artistique Jean-Lurçat. Ce magnifique musée à la gloire de la tapisserie d'Aubusson, de Colbert à nos jours, devrait attirer bien des visiteurs et leur faire aimer cet art si particulier auquel la ville a apporté plus que toute autre.

◁ *La tapisserie de basse lisse se tisse à l'envers ; un miroir placé sous la chaîne permet à l'artisan de contrôler régulièrement le travail. Lorsque celui-ci est terminé, il est impossible de distinguer les fils de chaîne à l'intérieur de la trame. Cette tapisserie haute en couleur a été tissée à partir d'un carton de Pierre Segeron, peintre et sculpteur qui crée, depuis quelques années, pour l'atelier de Camille Legoueix.*

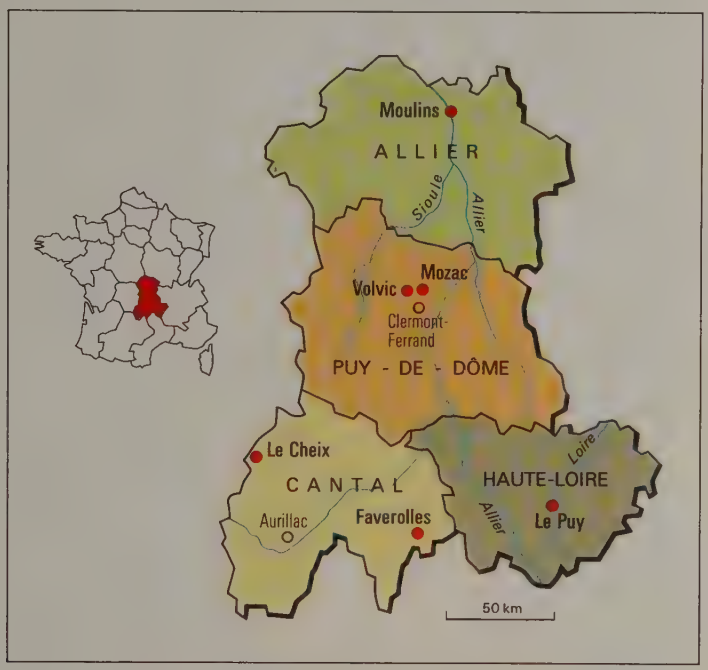


▽ *Grâce aux pédales du métier, le lissier commande l'ouverture des fils de chaîne retenus par les lisses. Les mains libres, il peut ainsi conduire les flûtes à travers la chaîne, alternant à chaque passée la main droite et la main gauche. La trame est ensuite tassée au peigne.*

◁◁ *À partir du carton proposé par l'artiste, le lissier va choisir les couleurs qui lui serviront à réaliser et interpréter le travail selon sa propre sensibilité. Au début du siècle, un certain académisme voulait que la tapisserie soit traitée comme la peinture, exigeant des milliers de coloris pour un traitement en fines nuances. La conception moderne a limité la gamme à quelques dizaines de tons par pièce, tons obtenus par une teinture à façon.*

◁ *La chaîne est constituée de fils de grosseur variable selon les pièces à tisser et tendus sur les deux rouleaux du métier. Chaque fil de chaîne est pris dans une boucle de coton — la lisse —, elle-même reliée par un système de tiges de bois aux pédales du métier. Le lissier sépare ainsi les fils pairs des fils impairs pour permettre le passage des flûtes de trame.*

Photos J.-D. Sudres-Scope-S. R. D.



Auvergne

Cantal, Puy-de-Dôme, Haute-Loire, Allier.
Le « château d'eau de la France »...
L'image de marque de l'Auvergne se colore ainsi de deux ou trois
solides clichés accrochés à la bourrée: l'avarice des uns, la réussite des autres,
les enseignes « vins-bois-charbon »,
sans que l'on ait une idée bien précise de la peine réelle
qui fut le lot de tous et le demeure encore pour certains.
Si, dans l'Allier, l'eau de Vichy accorde une rémission aux maladies du foie,
en Margeride, les estomacs continuent à se serrer en traversant une forêt
comme celle de la complainte de Sainte-Geneviève de Brabant
« ... où les ermites peuvent vivre en solitaire ».
Mais le désert français ne perd pas pied :
on y taille la pierre, on y émaille la lave,
on y fabrique un superbe papier de chiffon et des fromages réputés,
au-dessus des rivières à truites, jusqu'au pied du Puy,
où les dentellières, armées de leurs fuseaux,
font des merveilles depuis des temps immémoriaux.

△ *Les compagnons ont fait renaître le travail du métier et la lirette. Sur un métier domestique, une basse lice souvent rudimentaire, l'artisan dispose la chaîne, un fil de coton assez fin. Pour la trame, il découpe un long serpentin étroit dans des tissus divers (soie, coton, lainage), puis il le met en pelote. Un seul point utilisé : le point de toile. C'est la diversité des étoffes découpées qui donne à la lirette son originalité.*
Phot. R. Mazin.

△ *Parce qu'ils travaillent l'hiver au coin du feu, les compagnons ont fait du buffadou leur emblème. Le buffadou est en effet un soufflet (en parler régional,* buffer *— prononcer « bouffer » — signifie souffler) avec lequel on attise la flamme. Creusé dans une branche de sureau, de pin ou de frêne, il est trempé avant d'être troué. C'est par le plus petit des deux orifices que l'on souffle, en se tenant éloigné de l'âtre pour éviter que l'autre extrémité s'enflamme.*
Phot. R. Mazin.

△ *En Auvergne, autrefois, il n'y avait pas de maison sans buffadou. Comme il est réalisé en hiver, époque à laquelle le paysan dispose de beaucoup de temps, son ornementation est souvent assez poussée. Une fois troué, il est sculpté dans l'écorce de motifs les plus divers, mais la plupart du temps inspirés de la nature.*
Phot. R. Mazin.

▽ *Avec la laine méchée et teinte qu'on leur procure, les tricoteuses de Faverolles sont assurées du succès en réalisant des chaussons confortables renforcés par une semelle de feutrine, comme dans les pays nordiques. Mais leur talent ne s'arrête pas là. Elles confectionnent aussi de grosses vestes en laine de pays avec les chaussettes assorties, des gants et des moufles jacquard de toutes les tailles.*
Phot. J. P. Germain-S. R. D.

Les compagnons du buffadou

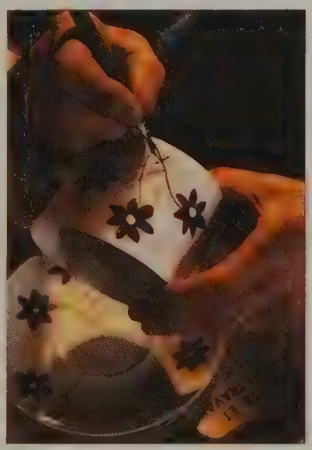
Il y aura bientôt cent ans que le génial Eiffel lançait, au sud de Saint-Flour, sur la gorge de la Truyère, un viaduc révolutionnaire : le train atteindrait vite Neussargues et désenclaverait le vaste « désert français » de la Margeride et de l'Aubrac. Mais au lieu d'y conduire les voyageurs, il allait favoriser, le temps d'une génération, l'exode souvent définitif des deux tiers de la population rurale de ces régions où l'élevage et une agriculture de subsistance retenaient encore, sur les versants des vallées, une paysannerie vivant à la limite de la misère : de novembre à mai, la neige et le froid y interdisaient toute activité hors du bourg ou de la ferme. On s'employait bien à quelques travaux du bois, de la paille de seigle, parfois du métal, mais il était devenu de plus en plus indispensable de s'expatrier pour se procurer les moyens de répondre aux exigences de la vie moderne qui, de force plutôt que de gré, s'introduisaient inexorablement dans la montagne.

Sur la rive gauche du barrage de Grandval, sur la colline, au pied des bois, Faverolles n'était plus en 1970 qu'un petit village ; M. et M^me^ de Jenlis, propriétaires d'une demeure familiale bâtie au XIX^e^ siècle à proximité de l'entrée du bourg, décidèrent de la restaurer et d'y ouvrir, à l'intention des estivants chaque année plus nombreux, un centre d'artisanat régional. La S.I.C.A. (Société d'intérêt collectif agricole) des compagnons du buffadou verrait bientôt le jour. Il ne s'agissait pas seulement d'intéresser aux formes d'activité traditionnelles du pays les gens de passage, mais aussi de permettre aux paysans du Cantal, de la proche Lozère, de la Haute-Loire et de l'Aveyron d'exprimer leurs talents en continuant à travailler de l'automne au printemps. Aujourd'hui, 270 familles apportent leur concours au centre qui, en dix ans, a vu se diversifier considérablement le champ de ses productions : d'abord, en raison du succès rencontré par les stages, qui a engagé les propriétaires à transformer une partie de leur demeure en hostellerie (l'étage demeurant aménagé en centre d'exposition permanent) ; ensuite, grâce à la commercialisation des productions paysannes. La société qui s'est constituée, tout en procurant à ses membres la matière première nécessaire à l'exercice des métiers, assure également le débouché commercial des travaux artisanaux, des produits de l'élevage (foies gras de canard) ou de la cueillette (confitures de fruits sauvages, champignons séchés, etc.) préparés aujourd'hui à la conserverie de Faverolles.

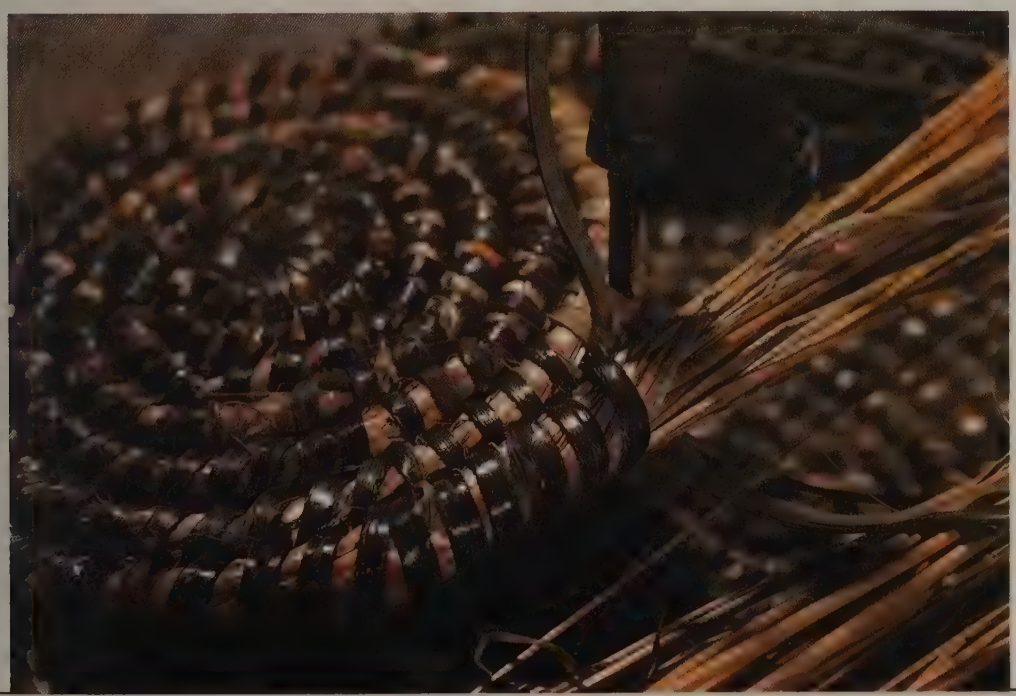
L'essentiel des ressources du « compagnonnage » provient cependant de la vente des objets fabriqués au pays. A de très rares exceptions près (certains tissages ou, bien sûr, le buffadou), chaque œuvre est le fruit du travail d'une « chaîne de compagnons » : ainsi la lampe passe-t-elle entre plusieurs mains avant de parvenir au centre distributeur ; l'un des compagnons a réalisé le support en bois, un autre l'abat-jour, un autre la fixation, un autre encore la décoration.

Parmi les objets les plus originaux (et les plus tentants), on remarquera tout d'abord les buffadous, mais aussi de petits lits de poupée à l'ancienne, des rouets réalisés d'après des copies d'objets anciens, des oiseaux taillés dans le bois puis peints de couleurs attrayantes, des tabourets, des chaussons et des gants en laine méchée du pays, des gilets brodés, des soies peintes, des porcelaines (dont de très jolis dés à coudre) sur lesquelles le pinceau de l'artiste a tracé des motifs floraux d'une grande finesse, des bijoux, également en porcelaine, des landiers, etc.

Une telle entreprise, si elle a permis la renaissance d'activités condamnées à disparaître, ne pouvait que susciter des vocations. Les compagnons du buffadou ont fait école : sous des formes diverses, des groupements et des associations d'artisans et de compagnons paysans ont fleuri un peu partout dans le sud de l'Auvergne, appelant ainsi à un retour aux sources de nombreuses personnes qui considéraient hier encore leur pays comme voué inévitablement à l'abandon.



△ *Certains compagnons se sont essayés à la peinture sur porcelaine. Leurs modèles, leurs sources d'inspiration : des catalogues, mais surtout l'environnement de leur domaine et les fleurs de leurs champs transposées avec une facture naïve sur la porcelaine blanche venue de Limoges. L'artisan prépare lui-même sa peinture, opération délicate, car il convient qu'elle résiste à la cuisson, qui se fait à Faverolles.*
Phot. R. Mazin.



◁ *Les compagnons ont fait revivre la tradition du paillassou dans lequel on déposait la pâte à pain pour la transporter jusqu'au four. La matière première est tout à fait locale : des boudins de paille de seigle retenus par des ronces dont on a raclé la moelle après les avoir fendues en deux ou en quatre et débarrassées de leurs épines. Certains remplacent la ronce par des lanières de noisetier. Le travail est long et minutieux : si le paysan doit interrompre sa tâche, il place la ronce dans l'eau pour qu'elle ne se dessèche pas.*
Phot. R. Mazin.

Potier d'étain à Chalvignac

Le hameau du Cheix, dépendant de Chalvignac, entre Mauriac et le pont de Saint-Projet jeté sur la retenue des Ajustants, est vraiment un « bout du monde ». Dans la petite maison coquette où il s'est retiré, M. Dussol tourne et martèle l'étain, comme il le fait depuis plus de cinquante ans.

Dès que les travaux agricoles cessaient de retenir les hommes au pays, on s'en allait courir les routes et les bourgs avec le bagage lourd du poids des outils, et on faisait du porte-à-porte ; c'est-à-dire qu'on s'établissait pour une semaine ou deux, parfois davantage, là où on pouvait exercer son métier.

Comme beaucoup d'Auvergnats, M. Dussol a fréquenté la région parisienne ; il s'y procurait les plaques de récupération et divers vieux objets qu'il fondait au charbon de bois dès qu'il recevait une commande ; lorsque le travail était livré, il reprenait sa pérégrination, puis, en mai, il revenait au pays : nombre d'artisans comme lui étaient d'abord ouvriers agricoles.

La vogue de la ferblanterie, de l'aluminium, puis la pénurie des métaux durant la Seconde Guerre mondiale et enfin l'invasion des ustensiles en matière plastique le contraignirent, à la longue, à ne plus repartir ; il décida donc de consacrer les longs hivers du Cantal à réaliser, à partir de plaques qu'il put à nouveau se procurer, divers travaux d'art commandés par des particuliers, parfois des antiquaires.

Dans l'atelier, qui occupe presque tout le rez-de-chaussée de sa petite maison, s'entassent en désordre outils, matière première, articles terminés. Un seul appareil mécanique : le tour, qui fonctionne à l'électri-

△ *Il est difficile d'apprécier le temps passé à la réalisation d'un objet. Les différentes pièces qui le composent peuvent être coulées, tournées, travaillées au marteau en groupe avant d'être assemblées. L'artisan, qui œuvre ici sans moule, crée lui-même ses formes. Sur un pilon de bois, il a placé la moitié de l'encolure d'un pot qui, par martelage, prendra l'aspect de la pièce symétrique à laquelle elle sera soudée.*

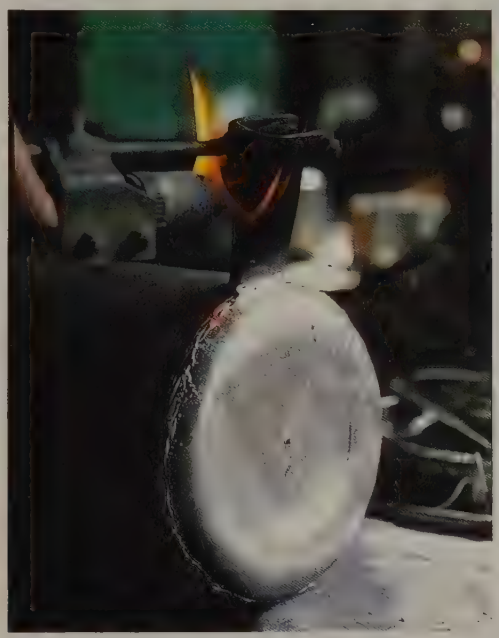
▷ *C'est dans son atelier, qui est aussi sa boutique, que M. Dussol reçoit ses visiteurs. Au-dessus de l'établi, sur lequel sont empilés les catalogues parmi lesquels les clients font leur choix, les étagères présentent la production du potier : pots à lait à la lyonnaise, chopes alsaciennes, plats, assiettes, soupières cantaliennes rondes ou ovales, écuelles à oreilles qui peuvent, avec un couvercle, devenir bonbonnières, appliques murales, chandeliers, fontaines de style, plats à barbe...*

cité. À partir du métal brut, l'artiste réalise tout à la main, depuis la fonte jusqu'à la décoration finale : la plupart des pièces réalisées ont une valeur utilitaire ; mais, comme « tout ce qui est utile doit aussi être joli » (J. Anglade), on soigne la présentation, qu'il s'agisse des soupières cantaliennes aux anses ornementées, des coupes, des appliques, des chandeliers, des pichets (de facture alsacienne !), des pots à lait...

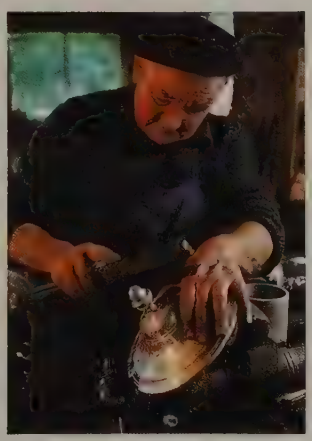
Si l'étain se prête assez bien au martelage, il doit être fondu, voire coulé, avant d'être travaillé. Sur la bouterolle, sorte de petite enclume, on place le fond de l'objet qu'on veut aplatir, tandis que masses, maillets, maillochons, marteaux de tout profil et de tout poids écrasent et dessinent les formes du côté opposé. Les pièces d'un même ustensile cylindrique sont exécutées séparément, puis soudées les unes aux autres ; lorsque le pot ou le chandelier sont apparemment achevés, il faut encore « salir » le métal, car l'étain travaillé a la brillance de l'argent. Un grand pot à lait peut exiger une semaine de travail, mais un plat ou une assiette ne demandent en général qu'une journée.

Le potier d'étain travaille à partir de catalogues sur lesquels les clients font leur choix. « Les coquilles sont beaucoup trop chères, explique M. Dussol, le moindre moule coûte un million (de centimes) ! Comme je ne travaille qu'à la pièce, je ne peux pas m'en procurer. » Si l'on sait qu'une assiette, nécessitant une journée de travail, est vendue une centaine de francs, on est en droit d'être perplexe sur les ressources réelles que procure un métier somme toute assez pénible. Et le prix de l'étain brut a monté en flèche ces dernières années. « Ce n'est pas tous les jours qu'on vient m'acheter un objet, ajoute M. Dussol ; mais tout de même, deux ou trois fois par an, je reçois une commande qui dépasse les 2 000 francs... »

▽ *Le travail de l'étain ne concerne pas que des batteurs. M. Dussol est potier, c'est-à-dire qu'il exécute des formes rondes, au tour, comme le ferait un potier d'argile. Et, pour signer ses œuvres, il appose sur chacune d'elles son poinçon, deux initiales toutes simples flanquées de deux fleurs de lys.*



◁ *Préparées séparément, les pièces sont ensuite soudées. L'étain fondant vite, les hautes températures ne s'imposent pas. Le procédé n'en exige pas moins beaucoup d'adresse et de patience : l'exécution d'une bordure de plat rond nécessite, selon sa dimension, de une à deux heures de feu. Puis il faudra souder l'encolure au fond avant que la bordure ait refroidi.*



△ *Même sans fioritures, un couvercle ne peut être achevé en un jour ! Lorsque ses différentes composantes, bouchon compris, sont assemblées, il importe de les dégrossir et d'éliminer les bavures à la râpe. La pièce polie, brillant neuf, il faut la vieillir (on dit ici « salir »). Pour obtenir cette patine, M. Dussol trempe la pièce dans un acide plus ou moins virulent.*

△ *Plats et assiettes sont entièrement faits main. L'étain, très malléable, se prête parfaitement au martelage. Des marteaux, il en est de toute taille, de tout poids. Pourtant, l'outillage de M. Dussol est assez rudimentaire. Mais dans sa main, ces instruments insolites, pour la plupart des objets de récupération, trouvent une destination nouvelle.*

Photos R. Mazin.

Sculpture en noir sur pierre de Volvic

▷ *De quel ciseau, de quel talent provient le regard de pierre de ce berger d'Auvergne drapé dans sa houppelande, la tête inclinée vers un troupeau fantôme ? Figé depuis des siècles ? Non, contemporain. Car, à l'instar des façonniers du Moyen Âge, M. Chauffour fait naître de la pierre grise des figures d'éternité.*
Phot. R. Mazin.

▽ *Extraite dans des grincements de treuils et de poulies, la pierre est ébousinée, puis transportée par camions vers les chantiers ou la scierie, où elle sera équarrie avant de gagner l'atelier à ciel ouvert du tailleur, qui en surveille lui-même le dépôt.*
Phot. R. Mazin.

C'est dans les cheyres que l'on extrait la pierre de Volvic : au flanc apparaît un grand entonnoir, la carrière, jadis forée de grottes. Au XIX^e^ siècle, sans doute pour des raisons d'économie et parce que le matériau était assez abondant pour qu'on se dispense d'aller le chercher en profondeur, on abandonna l'extraction dans les galeries pour lui préférer celle à ciel ouvert. C'est aussi depuis cette époque que l'on évite de tailler dans la carapace de la montagne en hiver, car on s'est aperçu que la lave avait certaines propriétés du bois. Par exemple, elle est fibreuse, et on ne peut la scier, la découper, la travailler que dans un certain sens ; en outre, comme le bois, elle est susceptible, à l'état brut, de se gorger d'eau, donc de se fendiller en séchant, voire de se briser s'il gèle. Cela ne se produit pas si la pierre de la meilleure qualité est polie et si ses pores sont bien bouchés.

Autrefois, les tailleurs de pierre de la région (on en dénombrait sept cents rien qu'à Volvic, où ne fonctionnent plus qu'une vingtaine d'ateliers) apprenaient leur métier en passant leur vie à la carrière jusqu'à la quarantaine. Après plus de vingt ans, certains d'entre eux accédaient à la maîtrise et s'établissaient en ville. Le travail alors exigeait une main-d'œuvre abondante, car il fallait travailler la pierre sur place, avant le transport.

Celui-ci étant fort onéreux en raison du poids, responsable de la lenteur des charrois, la pierre n'effectuait pas de longs voyages : elle servit à bâtir les prestigieux hôtels de Riom, quelques édifices de Clermont et de Montferrand ; exceptionnellement, au temps de la

▽ *L'apprentissage du tailleur de pierre commence à la carrière. Celle-ci s'ouvre un peu au-delà des fameuses sources de la Nugère. La lave étant fragile, la découpe du bloc dans l'entonnoir de la cheyre est une opération délicate, menée par le tireur.*
Phot. Top-D. Bouquignaud.

batellerie, on la transporta même jusqu'à Paris pour paver le quai de la Rapée.

Aujourd'hui, le camion charrie les blocs jusqu'au chantier de débitage situé à l'autre extrémité du village, tout en bas de la côte. L'atelier de M. Chauffour s'ouvre tout près de là, pour moitié à ciel ouvert.

Les artisans tailleurs de pierre de Volvic ne travaillent pratiquement qu'à la commande, généralement pour des particuliers qui leur confient la réalisation de tombeaux de famille. La pierre d'ici convient parfaitement à l'article funéraire. Le cimetière de la ville est au demeurant célèbre : les stèles, les cippes, les colonnes brisées y forment une véritable forêt de pierres grisâtres, pierres de la tristesse.

M. Chauffour réalise non seulement des monuments entiers pour des Auvergnats (il a des clients jusqu'en Dordogne), mais aussi des chapiteaux imités de ceux des églises médiévales de la région, aux jolis motifs : des linteaux gravés en romain ; des colonnes taillées en biseau avant de leur conférer la rotondité ; des manteaux et des parements de cheminées ; des statuettes décoratives... Pour tous ces objets, il utilise la meilleure lave, la plus claire, celle dont le grain est le plus fin et qui est aussi la plus douce à travailler. La pierre plus grossière est utilisée dans la construction ; mais si elle résiste parfaitement aux intempéries et aux souillures — la lave ignore le ravalement —, elle s'use très vite : on évite de l'employer pour border les trottoirs ou revêtir les chaussées.

Bien que certains chantiers passent régulièrement des commandes aux maîtres artisans de Volvic, c'est surtout l'art décoratif qui les accapare. M. Chauffour, qui a travaillé une année à la restauration de la maison de l'Éléphant, à Montferrand, réalise quelques jolies pièces : des bustes, des motifs floraux, des panneaux en haut ou bas relief. La clientèle aimant à s'inspirer de modèles, l'atelier est encombré de moulages en argile ou en plâtre : « Peut-être serviront-ils à ceux qui prendront ma suite, dit, un peu amer, mais cependant confiant, M. Chauffour : le métier se perd, les notions de notre art se dissipent avec le temps. »

▽ *Le tailleur de pierre utilise un outillage assez rudimentaire, qui comprend couteau et poinçon, et toute une famille de marteaux : le « têtu », fort de la tête ; le marteau à grains d'orge, pourvu de dents ; la laye, à un ou deux taillants ; la boucharde, découpée en pointes de diamant. Le personnage dégrossi, on le fignole à la gouge ou au burin, par petits coups.*
Phot. J. J. Arcis.

△ *Première opération lorsqu'il s'agit d'un sujet plutôt complexe : le moulage, en plâtre pour les figures murales et les grands monuments, en argile pour les sculptures fines.*
Phot. R. Mazin.

△ *Il est autant de qualités de lave que de qualités de bois, et les coloris varient du gris léger au noir fumée, ce qui donne aux œuvres une certaine variété. Inspirés de modèles anciens, de la flore ou de scènes de la vie locale, les sujets se préparent avec minutie, et le relevé des motifs, avec ou sans moulage, appelle une grande précision.*
Phot. R. Mazin.

La dentellière du Velay

▷ *Le carreau des Vellaves est un petit métier portatif. Son armature de bois, et généralement rembourrée de paille de seigle, est recouverte de toile. Décoré de rubans, d'images, de médailles, c'est un plan de travail sur lequel s'entrecroisent les fuseaux. La partie supérieure présente un évidement qui reçoit un tambour mobile autour d'un axe horizontal. Sur le tambour, protégé par une toile ou un feutre, la dentellière épingle le carton, dont elle suivra fidèlement le tracé.*
Phot. B. Desjeux.

△ *A chaque dessin correspond un nombre précis de fuseaux ; d'où ces grappes patinées par la caresse des doigts pendant du carreau comme des raisins mûrs de leur treille. Le fuseau est un bel outil de bois, oblong, taillé dans le buis ou le merisier. Il se compose de trois parties : la tête, qui retient la boucle d'arrêt du fil ; le fût central, sur lequel on embobine la fusée (longueur de fil nécessaire) ; le manche, un peu renflé, bien fait pour les doigts agiles qui les manipulent.*
Phot. J. Verroust.

▷ *Sur le carton, qui n'est en somme qu'un patron, le motif, tracé avec une grande minutie, est piqueté à l'aide d'une aiguille spéciale, le picaïre. Dans chaque trou, la dentellière enfonce aisément les épingles à tête multicolore, autour desquelles on lance les fils et qui servent en même temps à maintenir le travail. Autrefois, ces épingles étaient en cuivre ou en laiton, et leur tête était recouverte de cire rouge. La forme du carton varie selon l'ouvrage à réaliser : demi-cercle pour un col, bandeau de 45 centimètres de long pour la dentelle au mètre.*
Phot. B. Henry.

On dit souvent que la dentelle à la main se fait depuis « toujours » au Puy. En fait, on ne sait ni quand ni comment cette industrie artistique naquit, en Velay ou ailleurs. Les avis sont, là, très partagés ; on sait seulement que l'on fabriquait de la dentelle au Puy dès 1408 (mais pas avant) et que l'industrie dentellière eut certainement pour berceau le Velay. Une histoire légendaire, relatée par quantité d'historiens, coïncide avec cette époque. L'Annonciation et le Vendredi saint tombant le même jour, l'année 1407 fut jubilaire. L'évêque décida de donner à la célébration de cette fête une solennité toute particulière, en renouvelant l'habillement de la statue de la Vierge Noire. Pour exécuter le costume fastueux, on eut recours à la plus habile des brodeuses : Isabelle Mamour. Elle passa un mois à réaliser un ouvrage plus beau que tout et, en cherchant à fabriquer un tissu d'une grande finesse, inventa la dentelle au carreau. Les preuves nous manquent quant à la réalité du fait, mais son héroïne a réellement existé.

Quant au développement de cet art, on peut affirmer que l'Église y tint une grande part. Le Puy était, au Moyen Age, une cité illustre et très fréquentée : un haut lieu de pèlerinage et une ville sur le chemin de Saint-Jacques-de-Compostelle. A la foule des pèlerins se mêlaient les marchands et les badauds. Il s'y vendait de tout, et surtout des dentelles. Les dentellières ne manquaient certes pas de travail. Dans ce pays aux ressources limitées, leur activité quotidienne représentait un apport économique important pour la maison.

Le carreau était l'outil principal de la dentellière. C'était à la fois sa passion, son gagne-pain, une distrac-

tion et un objet familier, symbole de la féminité. Il l'accompagnait partout : de sa demeure aux champs. C'était un peu comme si elle était née avec un carreau au bout des doigts, tant elle le maniait avec naturel — il est vrai qu'il avait souvent été son premier jouet d'enfant. Avec une habileté un peu mystérieuse naissait de ce coussin léger un nuage neigeux : des rubans de dentelle aux fuseaux.

Pourtant, les édits somptuaires de 1629, 1634 et 1636 devaient ralentir sérieusement une activité qui faisait vivre toute la région. En 1640, une ordonnance du Parlement de Toulouse interdisant le port des dentelles allait réduire à la mendicité toute une partie de la population. L'Église, influente, s'opposait à cette passion pour les dentelles, devenue trop excessive, car on en mettait partout. Mais ces décisions eurent des conséquences inattendues et catastrophiques. Seul le père jésuite Jean-François-Régis des Plas prit parti pour les dentellières ; il fut canonisé par le pape Clément XII et devint leur patron. C'est pourquoi les dentellières doivent toujours lui consacrer leur premier gain.

L'industrie de la dentelle redevint florissante dans la seconde moitié du XVII^e siècle grâce à l'œuvre des sœurs béates et au sage ministère de Colbert. En 1782, il y avait encore 176 fabricants et 50 000 ouvrières au Puy. Le Velay connaissait une ère de prospérité quand survint la Révolution, qui fit disparaître l'industrie de la dentelle, comme toutes les industries de luxe. La prospérité d'antan ne revint réellement qu'au XIX^e siècle, où les innovations artistiques se succédèrent. Mais après 1900, avec l'apparition du métier mécanique et la disparition progressive des béates, l'industrie de la dentelle n'a cessé de décliner pour disparaître tout à fait, malgré les efforts de quelques amateurs.

Depuis 1974, un centre d'initiation de la dentelle à la main s'est ouvert, qui s'est donné pour mission de faire revivre la tradition dentellière. Il y parvient au-delà de ses espérances, puisque, chaque année, plusieurs centaines de personnes y apprennent cet art ancestral. Grâce à de vieilles dentellières, le XX^e siècle entend à nouveau le doux cliquetis des fuseaux.

▽▽ *Si le point d'esprit évoque irrésistiblement la dentelle au fuseau, il en existe bien d'autres : point de tulle, point de toile, point de Venise, coquille... La sauvegarde du patrimoine dentellier est maintenant assurée par le Conservatoire de la dentelle, qui s'occupe aussi de relancer la fabrication de l'outillage.*
Phot. J. Verroust.

▽ *Ces jeunes dentellières du Conservatoire de la dentelle ont délaissé ici le carreau traditionnel pour réaliser à plat un ouvrage de grandes dimensions. Elles font partie de cette nouvelle génération qui a tout appris des anciennes et qui est déjà capable de transmettre ce savoir ancestral à des élèves nombreuses et de tout âge.*
Phot. J.-J. Arcis.

Terre de Moulins et tourneurs de pots

Faïences, céramiques, poteries... Tels sont les témoignages à la fois les plus solides et les plus fragiles de l'activité humaine. Fragiles, puisque le moindre choc les réduit en miettes. Solides, puisque les fragments se conservent dans la terre et nous révèlent, après des millénaires parfois, les procédés de lointains artisans.

Les faïences de Moulins ne nous conduisent malheureusement pas très loin dans le temps. Deux siècles et demi ! Mais cela suffit pour nous offrir une aventure attachante, celle d'un art qui a suivi une curieuse évolution : naître et vivre dans l'imitation, se détacher de ses modèles pour acquérir une personnalité, s'effacer provisoirement, puis ressusciter pour une nouvelle et passionnante carrière, dans l'atelier de Dominique et Marythé Lapendry, céramistes et sculpteurs à Moulins.

C'est dans les premières années du XVIII^e siècle que les faïences de Moulins font leur apparition sur la scène. Leur itinéraire historique revêt quatre aspects. Les témoignages les plus anciens de cet art subtil se présentent sous la forme de pastiches des faïences nivernaises populaires : ce sont en effet des artisans venus de Nevers qui créèrent les premiers ateliers. Le décor, harmonieux et polychrome, se retrouve dans la production courante jusqu'à la fin du XVIII^e siècle. A côté des faïences d'un caractère utilitaire (vaisselle, fiasques, bidets, fontaines murales), qui constituent, en somme, une pseudo-création, on remarque, à partir de 1740, des œuvres de haute qualité, dont les éléments décoratifs trahissent une vraie personnalité : autour du décor au chinois, des oiseaux, des papillons, des gerbes de fleurs.

△ *Librement inspiré des faïences rouennaises, le décor pseudo-chinois de ce pot couvert est tout à fait caractéristique de la production moulinoise des années 1750. La volubilité de la faune et de la flore, l'éclat de la composition polychrome se retrouvent sur un grand nombre de pièces remarquables de l'époque.*
Phot. Musée de Moulins-M. Hervé.

◁ *Installé dans la rue des Potiers, dans ce quartier où besognaient jadis les tourneurs de pots, Dominique Lapendry découpe les galettes appelées à devenir plats, assiettes et barbières avec un appareil rudimentaire, sorte de fil à couper le beurre. L'épaisseur des galettes varie suivant la pièce à créer, et leurs dimensions sont calculées en tenant compte du retrait de la « terre à faïence », qui peut être de 4 à 5 %.*
Phot. S.R.D.-R. Mazin.

▷ *Les pièces creuses (pots, vases, soupières...) sont coulées dans des formes en plâtre imaginées par Dominique Lapendry lui-même. Les autres sont établies à plat puis façonnées. Cette phase de la fabrication s'appelle l'estampage. Dès que la « croûte » est compacte, deux ou trois heures plus tard, elle se démoule aisément.*
Phot. S.R.D.-R. Mazin.

Parmi les œuvres de ces deux périodes, il faut signaler les statuettes patronymiques de saints (saint Antoine, par exemple, en 1736 ; saint Roch, en 1741). La vivacité des coloris et l'abondance des touches rouge de fer sont les éléments qui permettent d'identifier l'origine.

La troisième période, qui coïncide en partie avec le règne de Louis XV, est caractérisée par une synthèse originale des tendances artistiques de Moulins et des valeurs de la ville d'origine. La polychromie aux teintes chaudes convient parfaitement aux livrées multicolores des oiseaux à aigrette, aux cordons de fleurs, aux rinceaux, aux décors historiés, autant de décors traités avec beaucoup d'élégance et qui ont détrôné les chinoiseries faites au poncif. A l'apogée des ateliers moulinois, c'est dans la production de luxe que s'affirme le style original de la ville.

Puis, après 1780, apparaissent des faïences d'un style hybride, dit « moulino-nivernais ». C'est l'amorce d'une décadence certaine, la disparition des créateurs.

Face à cette classification, un détail intéressant à noter, mais qui, pour l'instant, relève de l'hypothèse : certaines faïences en camaïeu bleu sortiraient peut-être de Moulins.

Il est intéressant d'évoquer quelques-uns des maîtres qui se distinguèrent dans la lignée des faïenciers moulinois que nous trouvons à Moulins en 1741 et qui sont issus d'une dynastie de faïenciers nivernais : Du Bourg, peintre en faïences, originaire de Nevers et qui fonde une manufacture à Moulins en 1757 ; Joseph Chambon, tourneur en faïences, qui succédera à Louis Du Bourg ; Chevauchet (1787), Baffier, Massieu, Herries Hérissé (1793-1794)...

Une nouvelle et passionnante période s'ouvre sous nos yeux... Après un temps de silence ou d'oubli, les Moulinois aperçurent un jour, avec étonnement et joie, la fumée d'un four à faïence, celui de Dominique Lapendry, arrière-petit-fils d'un faïencier moulinois, qui, admirablement secondé par son épouse, Marythé, s'efforce de retrouver les anciennes techniques de travail, les émaux, les décors, les couleurs et la séduction des formes.

▽ *Pour donner à cette faïence de grand feu les qualités des poteries anciennes, Dominique Lapendry et sa femme ont patiemment dosé les oxydes de différentes couleurs et recherché les motifs qui composaient la palette du vieux Moulins. Pourtant, par ses arrangements personnels et pour répondre parfois à la demande de sa clientèle, l'artisan confère à sa production une tournure originale.*
Phot. S. R. D.-R. Mazin.

△ *Les « croûtes » sont mises à sécher à la température ambiante pendant une dizaine de jours, avant de subir une cuisson dont la durée va de sept à huit heures selon la charge du four, à une température de 1000 °C. Pendant leur séjour sur les claies, les pièces seront retournées plusieurs fois pour éviter le voilage.*
Phot. J. J. Arcis.

△ *La première cuisson est suivie d'un lent refroidissement à l'intérieur du four : douze à quatorze heures. Après ce laps de temps, l'artisan prend les pièces une à une pour les poncer, les dépoussiérer, avant de procéder à l'émaillage dans un bain spécial d'émail blanc. Lorsque le décor est en place, les pièces sont réenfournées à une température de 960 à 970 °C. C'est cette seconde cuisson qui va donner à la faïence son brillant et révéler les couleurs définitives de la pièce.*
Phot. S. R. D.-R. Mazin.

Aquitaine

Dordogne, Gironde, Landes, Lot-et-Garonne, Pyrénées-Atlantiques :
un peu plus de deux millions et demi d'habitants
se réclament d'un aimable style de vie
dans lequel la table joue un rôle important.
Le traitement réservé à la vigne, au cochon et à l'oie,
s'élève ici à la hauteur d'un des beaux arts.
Partis des« marchés gras » de fin d'année,
les beaux foies blonds convergent vers les chaudrons magiques.
Certains, des Landes, n'hésitent pas à se faire naturaliser en Dordogne
où sa Majesté la Truffe se fait maintenant payer au prix du diamant.
Drôle de pays où le visiteur qui arrive à l'improviste
s'entend dire qu'il n'y a plus rien,
et se voit servir l'omelette aux cèpes, le jambon, le confit...
Voilà au moins un sujet sur lequel Gascons et Béarnais
n'opposent pas leurs rodomontades, encore que
les mousquetaires contemporains jouent volontiers du pousse-rapière
contre ces brigands de l'Académie des Menteurs de Montcrabeau,
réunis chaque année sur les marches de l'église dans l'espoir de décrocher
le titre de « Plus Grand Correcteur de Toutes les Vérités ».

Caveur de truffes en Dordogne

Tubercule sans racines, sans tige et sans feuilles, la truffe est le roi des champignons, le plus mystérieux et le plus cher. De toutes les espèces, la meilleure est la truffe noire du Périgord *(Tuber melanosporum).* Ses prix atteignent des sommets astronomiques. Mais rien ne peut égaler en saveur ces rondelles noires à l'arôme étrange et vigoureux, lorsqu'elles sont glissées dans une volaille ou qu'elles accompagnent un poisson. Détail savoureux, c'est le cas de le dire, le foie gras ne gagna sa renommée internationale que lorsque Nicolas Doyen, cuisinier à Bordeaux peu avant la Révolution, eut l'idée d'y introduire une truffe.

Ce champignon prospère, on ne sait trop comment, au voisinage de certains arbres, comme les châtaigniers, les noisetiers ou les peupliers, mais plus spécialement les chênes. Les radicelles de ces arbres s'enveloppent de filaments plus ou moins ramifiés, le mycélium. Celui-ci, lorsque sont réunies les conditions convenables de chaleur et d'humidité, produit vers le mois de mai un fruit qui est la truffe. Encore de petite taille et d'une couleur claire, on le nomme truffe blanche ou truffe de la Saint-Jean. Sa chair est dure, insipide et indigeste ; aussi le trufficulteur préfère-t-il la laisser en attente. Vers la seconde quinzaine du mois d'août, la couleur blanche vire au rouge vineux, puis, trois à quatre mois plus tard, elle commence à se marbrer de noir. Le noir apparaît sur une petite surface, puis s'étend à tout le tubercule, pendant que le parfum imprègne la terre environnante et se dégage avec force à la surface. C'est lui qui excite l'odorat de la truie, pendant qu'une colonne de mouches truffières, dansant au-dessus de la truffe mûre, attire l'attention du caveur. Le moment est venu d'extraire le champignon, et il ne faut surtout pas attendre. En effet, la période de maturité est très brève : une huitaine de jours. Ensuite le tubercule commence à se putréfier.

Au début du siècle dernier, un paysan du Vaucluse trouva des truffes au pied de chênes qu'il avait plantés quelques années auparavant. Cela lui donna l'idée de créer des truffières artificielles en reconstituant un environnement approprié. La chance lui sourit, il fit de belles récoltes. Du Vaucluse, ces cultures gagnèrent le sud-ouest de la France et le Périgord, où elles prirent une grande extension, surtout lorsque, au siècle dernier, le phylloxéra, en dévastant des milliers d'hectares de vigne, laissa le champ libre pour une expérience nouvelle.

Créer une truffière artificielle n'offre guère de difficultés, mais il faut compter sur la chance car le problème du développement du mycélium de la truffe reste obscur. Se développe-t-il librement, ou vit-il en symbiose ? Les chercheurs en laboratoire en sont encore aux hypothèses. Le trufficulteur se contente de réunir les conditions favorables. Il sème des glands truffiers, ou met en terre des plants de chêne truffier, c'est-à-dire provenant d'un chêne ayant déjà produit des truffes. La terre doit être argilo-calcaire, ou calcaire, bien drainée afin que l'eau ne puisse stagner. Au bout de cinq ou six ans, les jeunes chênes ont poussé, et les spores des champignons ont germé. Le mycélium s'est développé sur les racines s'étendant à l'horizontale, car le calcaire ne leur a pas permis de s'enfoncer profondément. À la surface du sol, la terre commence à « brûler », la verdure disparaît et même les pierres se dégarnissent de leur lichen. En patois périgourdin, cette surface vaguement circulaire d'un aspect souffreteux prend le nom de *cramadis.* Les truffes commencent à apparaître. La production annuelle va aller en augmentant, atteignant 4,5 kg sur 2 mètres carrés au bout de quinze ans, puis diminuer jusqu'à s'éteindre au bout de vingt-cinq à trente ans. Pendant les dix années suivantes, aucune truffe ne poussera sur ce terrain.

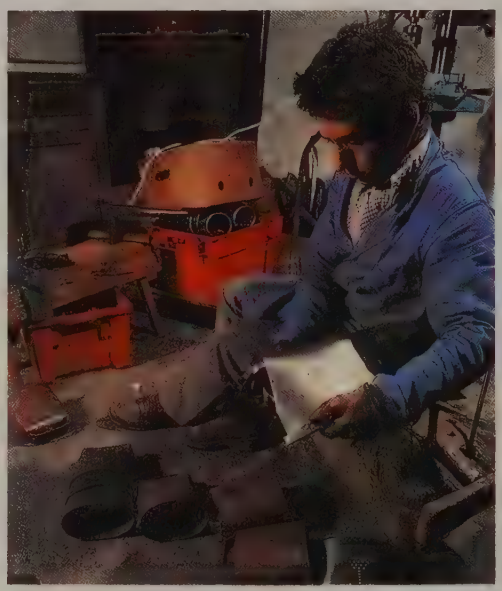
▽ *Sombre et étrange, hérissée de verrues pyramidales, la truffe noire du Périgord est cependant la reine des truffes, celle que le gastronome Brillat-Savarin nommait le « diamant noir de la cuisine ». Et il ajoutait : « Elle peut, en certaines occasions, rendre les hommes plus tendres et les femmes plus aimables. » Elle rend aussi le caveur plus riche, car elle peut atteindre jusqu'à 900 francs le kilo.*
Ph. J. N. Reichel-Top.

◁ *Armé de son piochon ou d'un bâton ferré, le « cavadour » (caveur) part de bon matin, par temps ensoleillé. Tenue en laisse par son maître qui l'encourage de ses « Cave, cave... allons, cave ! », la truie se dirige en grognant vers le chêne truffier. Elle possède un odorat très fin qui lui permet de détecter dans un rayon de 50 mètres la truffe enfouie sous la terre, et une endurance bien supérieure à celle du mâle.*
Ph. J. N. Reichel-Top.

▷ *La bête fait voler la terre avec son groin. C'est le moment délicat, car, emportée par sa gourmandise, elle risque d'entamer la truffe, voire de la dévorer. Le caveur l'arrête avant qu'elle ne l'ait déterrée et la récompense avec une poignée de maïs. Puis, délicatement, il agrandit le trou creusé par la bête avec son « cavadour », et avec maintes précautions retire la truffe intacte dans sa gangue de terre.*
Ph. J. N. Reichel-Top.

△ *La taille d'une truffe varie de celle d'une noisette à celle d'un poing, et son poids de quelques grammes à 200 grammes. Pour posséder une bonne qualité marchande, elle doit être mûre, bien parfumée et ferme, et son enveloppe, le péridium, bien noire. Sa forme n'a guère d'importance, mais la truffe doit être entière et non « chevillée » — non apprêtée —, et ne comporter ni trous ni vers.*
Ph. J. Y. Ruszniewski-Vandystadt.

Ainsi tintent les sonnailles de Nay



▷ *Pour obtenir un bon cambrage, le fondeur découpe la feuille de tôle, dont l'épaisseur varie entre 4 et 16 millimètres, selon un contour très précis. Puis il la plie, formant ainsi les pans de la cloche. Cette ébauche est ensuite façonnée au marteau, puis soudée en plusieurs points.*

Pour devenir un bon fondeur de sonnailles, il faut compter une bonne douzaine d'années. Dans la famille Daban, à Nay, dans les Pyrénées, on est fondeur de sonnailles depuis cinq générations. Aussi a-t-on accumulé ces douzaines d'années d'apprentissage qui aboutissent à l'art — c'est en effet plus un art qu'une technique — de fabriquer la bonne clarine. Ce métier, qui, comme l'on dit, « fait du bruit mais n'enrichit guère », est un métier d'artiste.

L'ancêtre monta son atelier d'artisan, il y a plus d'un siècle et demi, sur le gave de Pau. Son installation très rudimentaire ne comprenait qu'une forge avec son enclume, et la panoplie de marteaux et de cisailles rangés près de l'établi. Le sol restait en terre battue. Quant au matériau, il consistait essentiellement en une feuille de tôle, avec un peu de mitraille de cuivre et de laiton qui servait à dorer la sonnaille, à la souder et à lui donner son timbre. Il suffisait enfin de disposer d'une bonne argile, suffisamment maigre pour ne pas se fissurer à haute température, et de paille hachée. C'était tout.

▽ *Lorsqu'il a formé les oreilles de la cloche sur la bigorne — l'enclume —, le fondeur fabrique la bélière, petit anneau qu'il placera à l'intérieur pour y suspendre le battant. Il termine enfin par l'anse, aux extrémités de laquelle il rabat les oreilles sans laisser le moindre interstice, pour conserver au son toute sa plénitude.*

▷ *Les sonnailles sont enfermées par deux ou trois dans une pâte faite d'argile et de paille hachée, parsemée de parcelles de cuivre et de laiton. Ces pains de 10 kilogrammes environ sont étuvés pendant 4 ou 5 jours, puis cuits dans un four à 1500 ou 1800 °C. Le fondeur, qui surveille l'opération pour prévenir toute fissure des pains, se protège le visage avec un masque et les mains avec des gantelets de mailles rappelant ceux des chevaliers du Moyen Âge.*

Rien n'a changé, ni la méthode ni les gestes des fondeurs, depuis que l'ancêtre, au siècle dernier, a cuit sa première sonnaille, et l'a fait tinter pour en goûter le son.

Tout l'art du fondeur consiste justement à réussir cette opération délicate que l'on appelle la « mise à son » de la cloche. À ce moment-là, l'artisan se transforme en musicien qui doit « écouter juste ». D'un geste sec, lorsque sa cloche est terminée, il la fait tinter contre le bord de l'enclume, tend l'oreille, apprécie la note et, d'un martelage léger, rapide et précis, diminue par ici l'épaisseur du flanc ou modifie d'un rien l'ouverture de la cloche.

Le berger vient ensuite faire son choix. N'importe quelle clarine ne fait pas son affaire. Il lui en faut une dont le tintement lui indiquera l'âge, la taille et le sexe de la bête lorsqu'il l'entendra de loin. Il faut aussi que le son puisse se fondre dans la sonnaille de son troupeau. Là où le profane n'entend qu'un tintement de cloches et de clochettes, lui saisit l'harmonie complète dont il connaît toutes les tierces et toutes les quartes. Aussi le choix d'une cloche est-il d'une grande importance. Il prend une cloche dépourvue de son battant et, avec un bout de corne ou d'os que le vendeur tient à sa disposition, en frappe le rebord. À la note qui vibre dans l'air, il saura si elle convient ou non à la sonnaille de son troupeau.

Le rôle de la clarine consiste essentiellement à servir de repère au berger. Au matin, lorsque le jour n'est pas encore levé, ou lorsque le brouillard enveloppe l'alpage, il doit à l'oreille distinguer son troupeau de celui de son voisin. Si un tintement, celui d'une brebis égarée ou d'une vache vagabonde, retentit dans une ravine, il saura si la bête lui appartient ou non. Il reconnaîtra la *platello* de sa chèvre, la *pireneco* de sa brebis ou le *trucou* de sa vache de tête. La bête elle-même reconnaît sa sonnaille. On a vu une brebis d'humeur aventureuse sortir du troupeau, passer l'hiver en montagne, et s'en venir à la transhumance suivante rejoindre son troupeau et son berger. Certaines vaches, par contre, ont du mal à s'habituer au tintement. Mais c'est rare. Il est fréquent de voir une vache dont la sonnaille a été cassée ne plus donner de lait pendant quarante-huit heures, le temps que son vacher lui en suspende une nouvelle au cou.

L'oreille du berger, qui, pendant les trois mois de l'estive, n'a perçu que le froissement du vent balayant les hauteurs et les clochettes tintinnabulantes de son troupeau, acquiert une acuité étonnante. On dit que certains bergers, au bruit de leur sonnaille, peuvent, dans un troupeau composé d'un millier de têtes, découvrir sans se tromper s'il manque une bête, et quelle est la manquante !

▽ *Le pain brisé laisse apparaître la sonnaille parfaitement soudée. Le cuivre et le laiton, au moment de la fusion, ont coulé tout autour de la tôle, l'ont imbibée et brasée. C'est le cuivre qui lui a donné son timbre.*

▽ *On compte 145 types de sonnailles, rondes ou plates, grandes ou petites. Mais, dans l'atelier de Jean Daban, on se limite à quelques séries. La très grosse sonnaille, le* truc *ou* trucou *en patois, peut atteindre 40 centimètres de haut ; l'*esquillard *ou* esquillon, *suivant la région, ne dépasse pas 6 centimètres. C'est elle qui se balance au cou des jeunes agneaux.*

Photos Pierre Tétrel.

▽ *Chaque fournée comprend de 1 à 200 sonnailles suivant leur dimension. Après la cuisson, qui dure en général 24 heures, les pains, alors appelés « cuits », sont posés sur le sol en terre battue, puis plongés encore chauds dans des bacs remplis d'eau froide où s'effectuent un brasage et un cuivrage définitifs.*

Naissance d'une chistera au Pays basque

On ne peut avoir de doute sur l'existence d'un véritable sport national basque, demandant souplesse, force, vélocité : la pelote. À la fois séculaire et moderne, plongeant ses racines dans la culture traditionnelle euscarienne, la pelote est pratiquée par tous, curés en tête. On dit le Basque silencieux et grave. Il est certain qu'il a trouvé là un moyen de s'extérioriser.

Les grands joueurs peuvent devenir des héros légendaires. On cite le bouvier Gaskoina, qui aurait gagné 4 000 francs-or vers 1850 devant douze mille spectateurs (l'enthousiasme était tel que certains pariaient jusqu'à leurs troupeaux) ; Chiquito de Cambo, le génie de la pelote, qui joua devant la reine Victoria ; Jean Urruty, et bien d'autres...

Tous les jeux de pelote basque ont pour source commune le jeu de paume, si populaire en France jusqu'au XVIII[e] siècle. On joue à mains nues, ou avec des battoirs allongés *(pala)*, ou avec de forts gants de cuir, ou avec de grossières raquettes *(matsardea)*.

Mais pour beaucoup, qui dit pelote dit chistera.

Or, première surprise, cet instrument à la courbe élégante, qui semble aussi vieux que le peuple eskualdun, son *garriko* (large ceinture de laine) ou son béret *(boneta* ou *gapelua)*, est de création récente. Ce ne serait qu'en 1858 qu'un jeune garçon aurait eu l'idée de se fixer au poignet un petit panier ovale en lattes de châtaignier, destiné à ramasser le raisin. Par modification de la longueur et de la courbure, ce modeste panier est devenu le merveilleux chistera, étrange prolongement souple du bras humain.

▽ *Le* yoko garbi, *petit gant à la courbe harmonieuse, permet un jeu vif et direct. Le long lacet sert à lier le chistera au poignet du joueur, qui met d'ailleurs un point d'honneur à ne confier ce soin à personne.*
Phot. Guy Pradère.

▽ *L'osier utilisé vient du sud de l'Espagne. L'écorce est enlevée sur pied au printemps et on laisse l'osier croître jusqu'en août ou septembre avant de le couper. Un triage méticuleux assure l'élimination des brins fourchus et imparfaits. Vient alors l'égalisage, pour obtenir des largeurs identiques, clé d'une belle harmonie de tressage.*
Phot. Guy Pradère.

▷ *Assis à son banc, l'artisan affine une à une ses lattes de châtaignier, comme le tonnelier ses douelles. Ici, le cerceau, armature de base du chistera, prend tournure. Mouillé, attaché par une ficelle pour qu'il s'incurve selon la forme souhaitée, il séchera ensuite accroché au mur de l'atelier.*
Phot. Guy Pradère.

▷ *Sur le cerceau affiné, on place des arceaux de fer, sur lesquels seront posées les six paires de lattes. L'extrémité arrondie est alors tissée. Quand les côtes sont emprisonnées, les équerres de fer sont retirées, le squelette est remis sur la forme, et le travail de l'osier peut enfin s'achever.*
Phot. Ph. Roy-Explorer.

Au xx[e] siècle, l'emploi d'un noyau de caoutchouc dans la fabrication des balles révolutionna le jeu. Il y a deux sortes de jeux, deux sortes de chisteras.

Le « petit gant », ou *yoko garbi,* ou *limpio,* permet un jeu *(yoko)* pur, propre *(garbi).* La pelote est renvoyée immédiatement, d'un mouvement rapide. C'est un jeu net, direct, vif, sur terrain court (35 à 50 m), préféré de l'amateur, de celui qui joue pour le plaisir. Il n'y a pour ainsi dire pas de professionnels. Pour le *yoko garbi,* le chistera est court, avec une courbe douce.

Le « grand gant », ou grand chistera, ou *cesta punta* (*cesta,* panier, et *punta,* pointe), profondément recourbé, avec un grand creux, que ne possède pas le petit chistera, se joue à la pointe, avec une légère retenue de la pelote. La balle est contrôlée par un mouvement du coude et, grâce au creux, bloquée. Après deux ou trois pas, on renvoie la pelote avec élan. Le grand chistera se joue sur 80 à 90 mètres. Le contrôle de la balle permet de renvoyer beaucoup plus loin. En quelque sorte, le revers remplace la volée.

La plupart des grands gants viennent d'Espagne. En France, il n'y a pas d'usine débitant des chisteras, mais deux personnages, deux fabricants artisans, se transmettent de père en fils les patients tours de main du métier, dont M. Gonzales, à Anglet.

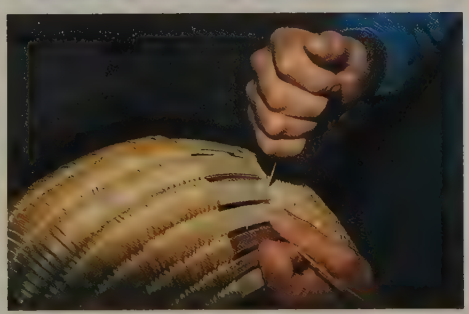
L'artisan complet doit savoir combiner le travail du bois de la carcasse, la vannerie et le travail du cuir pour le gant. Il faut compter vingt-cinq heures pour un *yoko garbi* (petit gant). Le travail de vannerie, à lui seul, demande dix heures.

S'il existe des formes standard pour les débutants, un bon joueur présente son chistera qui a travaillé et pris une forme selon son jeu pour qu'on lui fasse un nouveau chistera sur mesure.

C'est un plaisir de voir la dextérité de cet artisan, qui se surprend parfois à caresser la régularité de la courbe élégante de son ouvrage. Son revenu est modeste, mais c'est un personnage important, car, sans le savoir, il est, pour sa part, dépositaire de l'âme de sa race, comme le joueur contre le fronton rose du village.

◁ *Dans la partie qui recevra le gant et la main du joueur, les côtes sont fortement amincies pour pouvoir entrer partiellement dans les trous d'une pièce en bois de frêne, base du chistera. Ce débattement est essentiel, car c'est ce jeu qui confère au chistera sa souplesse sous le choc de la pelote.*
Phot. Ph. Roy-Explorer.

▽ *Le travail de vannier terminé, l'artisan se transforme en sellier. Un patron en fer sert à la découpe du cuir — peau de vache ou de chèvre — et du tissu qui seront utilisés pour la confection du gant parfaitement adapté à la main du joueur.*
Phot. Ph. Roy-Explorer.



△ *Un chistera peut durer de nombreuses années, à condition de ne pas briser le cerceau, ce qui rendrait la direction de la pelote indécise. Mais il est courant de remplacer les gants brûlés par la sueur, les renforts d'extrémité endommagés par un contact avec le sol et l'osier usé par endroits.*
Phot. Ph. Roy-Explorer.

△ *Que deviendrait la liturgie de la dégustation sans la transparence du verre qui permet de juger de la nuance, de la viscosité d'un vin, sans la forme qui exalte et concentre le parfum, sans l'élégance du geste que seuls les verres à pied et le cristal peuvent rendre parfaite ? C'est, en un raccourci saisissant, un beau témoignage de civilisation.*
Phot. F. Jalain-Top.

▷ *Il existe pour chaque vin, pour chaque spiritueux, un contenant idéal : verre à dégustation ovoïde pour un bordeaux subtil et distingué (3) ; verre assez large ou verre ballon qui permet au bourgogne charnu et souple de s'ouvrir (1) ; haut verre coloré — coutume venue de Bohême avec les vins de Tokay — pour un vin blanc d'Alsace (4) ; flûte où jouent des chapelets de bulles pour le champagne (5) ; verre ventru et resserré que l'on tient dans le creux de la main pour réchauffer un alcool (2).*
Phot. Pavillon Christophe-S. R. D.-J. P. Germain.

L'art verrier et le vin

On débattra longtemps pour savoir ce que le vin doit à l'art verrier ou l'art verrier à la science vigneronne... Au vrai, le verre à boire ne s'est répandu qu'à partir du XVI^e siècle, et, dès l'origine, il fut multiforme : coupe, flûte, mais plus généralement conique. Ce n'est qu'au XIX^e siècle, où se codifient les règles de la gastronomie et de la dégustation, qu'il adopte communément les formes cylindriques et tulipées pour les vins rouges, sans abandonner flûtes et coupes pour les blancs ou les champagnes.

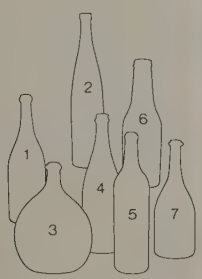
Sur l'origine de la bouteille telle que nous la connaissons, la confusion est grande. On peut discuter à l'infini de son antiquité sans rien changer au fait que, jusqu'au XVIII^e siècle, dans la pratique courante, le vin passait directement de la barrique dans divers pots d'étain qui avaient alors valeur de mesure. Toutefois, les bouteilles existaient et servaient sans doute déjà à la conservation des grands crus, puisque la charge de « bouteiller » ou « boutiller » était dévolue à quelques officiers des cours royales ou princières.

Les premiers flacons à vin dérivaient vraisemblablement pour leur forme de la fiasque, bouteille aplatie dont le terroir de l'Armagnac a assez bien conservé le type, sans doute parce que les vins d'Italie et d'Espagne connaissaient une immense faveur entre le XVI^e et le XVII^e siècle. Mais, là encore, les sources historiques font défaut. Tout au plus signale-t-on qu'en 1723 un Irlandais, Pierre Mitchell, fonda à Bordeaux la première grande verrerie consacrée à la fabrication des bouteilles, qui, quelques décennies plus tard, avait une production annuelle de 400 000 flacons.

Dans l'*Encyclopédie* (Diderot et d'Alembert), dont la rédaction débuta en 1751, on décrit la fabrication des bouchons de liège comme une industrie courante, alors que des historiens sérieux ne la considèrent pas comme antérieure à 1750. Sommes-nous un peu loin de l'art verrier ? Sûrement pas ! L'invention du bouchon de liège a changé la forme des goulots, elle a permis de les resserrer et de donner plus d'élégance à nos flacons.

Le vrai père du bouchon de liège serait Dom Pérignon en personne, l'« inventeur » du champagne, qui rechercha non seulement une verrerie robuste pour contenir la pression effervescente, mais aussi des fermetures tout aussi résistantes. Ces humbles auxiliaires de l'embouteillage ont leur importance dans l'évolution des formes, qui se diversifièrent très vite selon les régions, tout comme l'étiquetage, que l'on crut avoir résolu au début du XIX^e siècle par un sceau frappé directement dans le verre, ce qui a donné de fort jolis cachets et des flacons très décoratifs, mais que l'usage a récusé car ce genre d'« étiquette » était inusable : le flacon resservait à l'infini et ne contenait pas toujours la boisson d'origine.

Le système métrique à son tour n'a pas été sans influencer sinon les formes du moins les contenances, et « chopines », « septiers », « quartes », « possons », noms pittoresques qui désignaient quelques mesures à vin de l'ancienne France, n'étaient que des avatars de la pinte, qui, avec ses 0,93 litre, était bien proche de notre étalon de contenance.



▷ *Ces bouteilles anciennes soufflées à la canne du verrier montrent la diversité des formes qui personnalisent chaque terroir, comme la fiasque (3), à laquelle l'armagnac est resté fidèle. La bourguignonne ou mâconnaise (1) variait du nord (4) au sud (7) du vignoble. La bordelaise ou frontignan (5) présentait quelquefois un sceau d'origine comme celle-ci : château-margaux, marquis-d'aligre. L'alsacienne fut toujours fine et élancée (2). Un large goulot (6) rappelle qu'avant le liège on employait le tampon de chanvre et de poix qui ne laissait pas, ou trop, respirer le vin !*

Phot. S.R.D.-J.P. Germain.

Saigneur des pins, le gemmeur des Landes

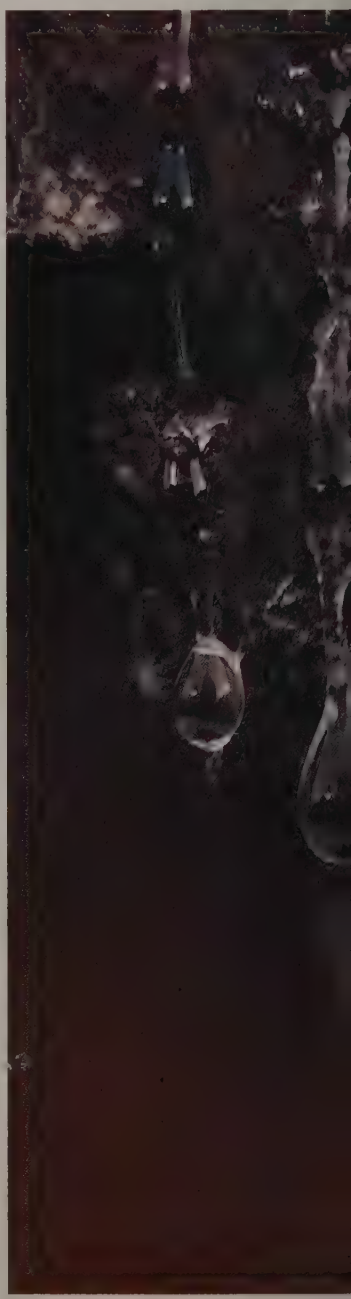
La forêt des Landes, l'une des plus grandes d'Europe, peut sembler inquiétante et monotone. Cette sensation serait-elle due à la création artificielle de ces alignements de pins maritimes plantés sous Napoléon III par des bagnards ? Et pourtant, elle vit intensément ; des villes, des villages, des hommes et leurs professions — scieurs de long, cercliers, charbonniers, sabotiers... — sont liés à elle, comme à toutes les forêts. Mais il y a tout de même un petit plus, car le pin des Landes cachait un secret — déjà connu sous l'Antiquité — et qui sera mené par étapes jusqu'au stade de l'industrie : la résine, ou gemme, qui exige le travail de spécialistes, les gemmeurs.

Pas facile d'être gemmeur ou résinier. Le travail est saisonnier, car la gemme répond mieux en période de chaleur, d'avril à octobre.

Sa vie a tout de même changé depuis 1860, date à laquelle on a appliqué une nouvelle technique qui permet de travailler plus vite avec moins de fatigue et d'obtenir un rendement double d'une gemme plus pure qui conserve pleinement ses propriétés intrinsèques.

Autrefois, l'entaille dans l'arbre se pratiquait très haut, après avoir mis une plaie au jour avec une raclette et une hachotte à long manche. De cette saignée, ou carre, suintaient les premières gouttelettes de gemme, qui allaient s'écouler dans un pot de terre mobile déplacé le long du tronc de l'arbre. La pluie, en remplissant le pot, le faisait déborder et la sève perdait de sa qualité. On a résolu cette difficulté en utilisant une sorte de couvercle qui réduit l'évaporation de la résine.

Le matériel du gemmeur se compose aujourd'hui d'un maillet et de gouttières métalliques que l'on



△ *Actuellement, on ne pratique plus que le gemmage activé. Le hapchot et la barrasquite, outils traditionnels du gemmeur, ont laissé la place à une sorte de gouge, la rainette, qui forme dans les vaisseaux résinifères une entaille rectiligne. Le gemmeur va ainsi saigner entre 1000 et 1800 pins par jour, travaillant douze à quinze heures d'affilée.*
Ph. Ph. Roy-Explorer.

◁ *On commence le gemmage lorsque le pin atteint l'âge de dix-sept à vingt ans. Après formation, ou ravivement, de l'entaille appelée carre, le résinier pulvérise une solution d'acide sulfurique à la partie supérieure. La carre progressera peu à peu vers le haut du tronc, suivie du pot Hugues.*
Ph. Ph. Doumic.

▷ *Le pin pleure sa résine visqueuse à odeur caractéristique. La quantité de « larmes » sera fonction de la température, car la chaleur accélère l'action de l'acide sulfurique et, partant, la production de résine. On connaît des pins qui sont gemmés depuis deux siècles. C'est le gemmage à vie. On procède aussi au gemmage d'épuisement sur les sujets en surnombre, et au gemmage à mort sur des arbres dont l'abattage a été prévu dans un avenir proche.*
Ph. G. Blond-Explorer.

enfonce dans l'écorce et qui conduisent la résine vers un petit pot de terre cuite fixé au tronc par un clou. La lourde hachotte, ou hapchot, qui taillait les veines de l'arbre, a été remplacée par un appareil à long manche muni d'un racloir très tranchant, la rainette, et d'un pulvérisateur d'acide sulfurique relié à un réservoir fixé sur l'outil ou que le résinier porte sur son dos. Avec ce type de gemmage qu'on appelle « activé », une saignée de 10 centimètres de long sur 2 centimètres de large suffit. Elle n'enlève que le liber et le cambium de l'arbre pour s'arrêter au bois. L'acide concentré libéré en brouillard altère les tissus et maintient les vaisseaux ouverts plus longtemps. Au bout de quelques jours, on constate un ramollissement des tissus sensibles, gonflés d'oléorésine. Une nouvelle pique permet de libérer cette coulée, qui est dirigée vers le pot Hugues à l'aide de lamelles de zinc. Le rendement varie selon la situation des arbres par rapport à la mer, le climat, la chaleur, la teneur en eau du sol.

Autrefois, on ramassait la gemme dans une lourde quarte ; maintenant, l'opération s'effectue avec des bidons plus légers, cinq à sept fois par saison. C'est l'amasse, qui donne la gemme molle, mise ensuite en tonneaux. Lors du dernier passage, le résinier racle la gemme qui a séché sur la carre.

On débarrasse la résine des impuretés par filtrage : elle devient térébenthine en pâte. Cette pâte, distillée par alambic, donne une résine tendre, la colophane, et une huile, l'essence de térébenthine. Les dérivés de la résine sont très demandés par les industries chimique et plastique, ce qui laisse beaucoup d'espoir aux gemmeurs modernes, qui travaillent plus souvent en équipes qu'autrefois pour rompre leur solitude au sein de la grande forêt.

△ *Guidée par une lamelle de zinc, l'oléorésine s'écoule vers le pot Hugues. Ce pot de terre vernissée, maintenu par un clou fiché dans l'écorce, doit son nom à un avocat bordelais, adjudicateur de forêts d'État, qui expérimenta son modèle dans son domaine de Pessac et le fit breveter pour quinze ans en 1844, révolutionnant alors le procédé empirique de récolte de la gemme.*
Ph. S. Cordier-Pitch.

▷ *La gemme d'un millier d'arbres visités tous les cinq jours remplissait autrefois un baril de 200 litres. Par la méthode moderne à l'acide, il suffit de 500 arbres visités tous les quinze jours pour récolter la même quantité de résine. Après filtrage et divers traitements, on retrouvera ses dérivés en pharmacie, parfumerie, papeterie, dans les colles, vernis, encres, savons, et jusque dans le chewing-gum.*
Ph. B. Henry.

Filature en famille au moulin de Gavaudun

Depuis toujours, l'homme utilise la laine pour se vêtir. Mais pour passer de l'état de toison bouclée à celui d'écheveau qui se transformera en tricot ou tissu, la matière doit subir une série de traitements assez complexes. La technique en a beaucoup évolué au cours des siècles. Il est loin, le temps des quenouilles et des rouets ! Aujourd'hui, des machines ultraperfectionnées à programmation par bandes magnétiques effectuent la presque totalité de l'usinage.

Mais à Gavaudun, dans le Lot-et-Garonne, M. et Mme Congé ont refusé de se mettre à l'heure de l'informatique. La laine, ils la traitent exactement suivant la méthode qu'utilisait le grand-père de M. Congé lorsque, en 1900, il créa cette filature. La force motrice qui actionne leur métier n'a pas changé : elle est toujours fournie par le moulin, dont la roue tourne sans cesse dans les eaux tumultueuses de la Lède.

La laine arrive à Gavaudun après la tonte qui a lieu généralement au printemps sur des animaux vivants. Environ 2 tonnes de toisons s'accumulent ainsi à la filature. Une toison pèse de 5 à 10 livres. Le record de production à l'unité est détenu par le texel, mouton d'origine hollandaise. Toutes les parties du corps ne présentent pas les mêmes qualités. La toison qui pousse le long des flancs possède des fibres longues, c'est la plus recherchée. Sur le ventre, les pattes et le cou, les fibres sont plus courtes, donc inférieures en qualité. Toute la laine est filée sur le métier, sauf celle de la queue, qui contient trop de saletés.

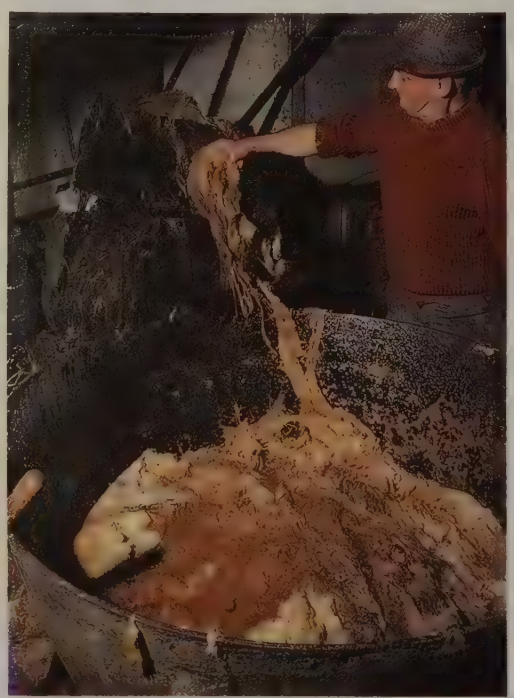
La laine brute, dite « en bourre », dégage une forte odeur et donne une sensation de gras au toucher. Le responsable en est principalement le suint, dont la présence dénote par ailleurs un bon état de santé chez l'animal. Mais il faut éliminer le suint, ce composé d'acides gras et de sels de potassium, ainsi que d'autres matières grasses qui composent jusqu'à 75 % du poids de la fibre, non compris les impuretés inévitables : déjections, paille, terre, débris de végétaux. Par battage et lavages, la fibre doit se débarrasser de ce superflu. Si des brins de chardon, qui s'agrippent littéralement à la toison, s'y trouvent en trop grand nombre, on procède à un traitement chimique, le carbonage, qui seul en vient à bout.

Mais battage et lavages ont rendu la fibre rêche et impropre aux divers traitements qui vont suivre. Aussi doit-on procéder à l'ensimage. Cette opération consiste à pulvériser une émulsion de corps gras, huile d'olive ou de raisin, colza, etc., qui lubrifient la fibre. De plus, l'ensimage rend la laine conductrice de l'électricité. Cette propriété présente une certaine importance car, à sec, les flocons se chargent d'électricité statique par le frottement et ont donc tendance à adhérer aux organes des machines et à les encrasser.

Après passage dans différentes machines qui ont transformé les mèches bouclées en nappe transparente, puis en boudins ou rubans, on procède au lissage, qui a pour but d'éliminer l'ensimage et de défriser la laine avant sa dernière destination.

À la filature des Congé, la moitié environ de la laine est cardée pour être utilisée dans la matelasserie. L'autre moitié se transforme, sur le métier de Mme Congé, en chandails, pulls, chaussettes, écharpes ou robes. La plupart de ces articles sont confectionnés et envoyés suivant le système classique de vente par correspondance. Le reste de la production est écoulé, par Mme Congé elle-même, sur les foires et marchés des environs. Cette organisation, pour simple qu'elle soit, donne d'excellents résultats. Du reste, une telle réussite a suscité tant d'intérêt dans la région que des files de curieux viennent visiter la filature, ses métiers et sa caverne préhistorique utilisée lors du blanchiement, comme s'il s'agissait, déjà, d'un véritable musée.

▽ *La laine brute, imprégnée de suint, va passer dans plusieurs bacs contenant des détergents et du carbonate de soude. Après chaque lavage, on l'essore entre deux cylindres. Dans le dernier bac a lieu le rinçage. L'ensemble de ces bacs constitue la colonne de lavage, ou « léviathan », du nom de son inventeur.*

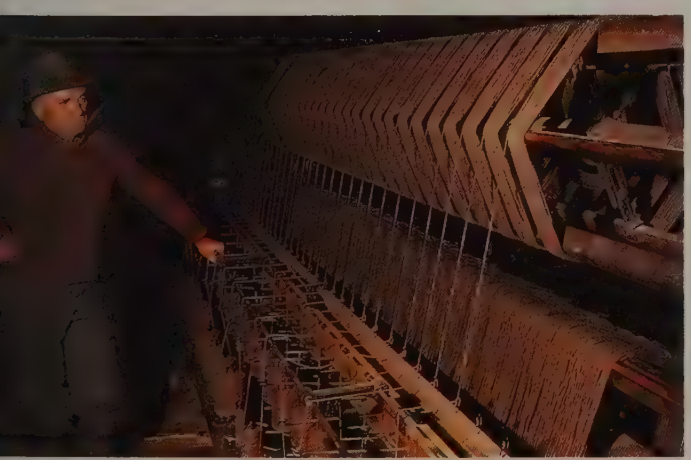


◁ *Les lavages successifs et le blanchiment qui suit le dernier rinçage se sont effectués au fur et à mesure des arrivages de laine. À la fin de l'été commence le séchage. La laine, sous forme de nappe, est étendue en plein air. Si le temps est menaçant, M. Congé la met à l'abri en un lieu qui ne manque pas d'originalité, puisqu'il s'agit d'une grotte préhistorique. Très vaste, elle possède en outre la meilleure des expositions : plein sud.*

◁ *Au stade de l'écheveau, il arrive que l'on procède à un ultime lavage, escamoté d'ailleurs par certains, sous prétexte qu'il nuirait à la solidité du fil. Ce dernier bain contient de l'eau oxygénée ou soufrée. Une partie de la laine conservera sa couleur naturelle, un peu crémeuse, le reste partira pour une entreprise de teinturerie installée non loin de Gavaudun, dans le village de Sauveterre-la-Lémance.*

△ *Séché à l'air libre, mais à l'abri du soleil, qui en altérerait les qualités, le fil en écheveau est prêt pour le métier à tisser de M^me^ Congé. Le fil mercerie, plus connu sous le nom de laine à tricoter, que l'on achète en pelotes, va subir un traitement supplémentaire de tordage et retordage sur une mouli-neuse. Quant à la laine cardée, donc de qualité inférieure, elle est destinée à la matelasserie.*

Photos P. Tétrel



◁◁ *Les opérations d'ensimage, d'étirage, de lissage, de tordage sont confiées à différentes machines. L'embobinage se fait sur un râtelier comprenant une centaine de broches animées d'un mouvement de rotation et coiffées de cylindres de carton fort sur lesquels s'enroule le fil.*

◁ *S'il est destiné au tricot, le fil est mis en écheveau sur le guindre, machine en forme de prisme hexagonal, qui se compose de six pièces de bois horizontales tournant autour d'un axe. Lorsque les écheveaux ont atteint l'épaisseur voulue, on arrête le guindre, et les six lattes de bois, en s'appliquant l'une contre l'autre, permettent de faire glisser aisément la laine.*

Midi-Pyrénées

Haute-Garonne, Tarn, Tarn-et-Garonne,
Lot, Aveyron, Ariège, Gers, Hautes-Pyrénées :
les comtes de Toulouse, la croisade des Albigeois...
Il semble parfois, au voyageur attentif,
que ces paysages, à la fois si grandioses et si humains, portent encore en eux,
700 ans après le drame de Montségur, quelque chose de tragique.
Quatrième ville du pays, Toulouse concentre l'essentiel
de la production industrielle régionale (aéronautique, chimie, électronique).
Le travail des peaux et de la laine (Graulhet, Castres, Mazamet) marque le pas,
tandis que les houillères de Carmaux et de Décazeville
s'interrogent sur leur avenir.
Dans la tempête,
l'identité régionale s'en tient aux vieux signes de reconnaissance :
cassoulet de Castelnaudary, coutelier de Laguiole,
chaudronniers du Tarn, faïences de Martres-Tolosane,
ébénistes de Revel, sabots de Bethmale
qui cultivent le souvenir de l'occupation arabe.

Paysan-artisan en Bigorre

Rien de plus banal qu'une chaise, de plus utilitaire et familier. « Siège à dossier, sans bras », nous informe tout uniment le dictionnaire. Humble chaise de cuisine, chaise plus élaborée, un peu guindée, dite « de salle à manger », chaise de salon, plus chichiteuse et parfois snob : sans elle, notre quotidien ne serait pas ce qu'il est. Faite pour le bref repos, adaptée au travail assis, compagne de nos repas, elle meuble notre univers depuis le XVI[e] siècle. Avant, sans doute, était-on moins soucieux de bien-être.

C'est justement une idée de bien-être qui a présidé à la naissance d'une chaise très particulière, celle que réalise Alphonse Cazajous, agriculteur de profession et artisan parce qu'il aime le bois et le travail bien fait.

« Cette chaise, elle est familiale, nous dit-il. C'est mon grand-père qui en a eu l'idée. Elle est partie d'un simple tabouret à traire, à trois pieds, auxquels il a d'abord ajouté un quatrième pied pour plus de stabilité, puis un dossier, pour le confort. Le modèle a plu. Alors, j'ai continué... »

Robuste, massive, belle dans sa simplicité, la chaise d'Alphonse Cazajous est à l'image même de ces solides et accueillants montagnards bigourdans. À Arcizans-

△ *Après avoir procédé au tracé et au sciage de tous les éléments qui composeront la chaise, Alphonse Cazajous creuse le fond du socle à l'herminette, cet outil des maîtres charpentiers qui réclame un œil exercé et une main sûre. En effet, chaque coup de lame estompe les traces du précédent. Et, peu à peu, le socle s'incurve légèrement pour épouser la forme qui convient à un siège confortable.*

▷▷ *Le travail du socle se poursuit par le percement, au ciseau, de la mortaise qui recevra le tenon du dossier et des trous dans lesquels viendront s'encastrer les quatre pieds d'abord dégrossis à la main, ajustés puis sciés à la bonne dimension.*

▷ *La plupart du temps, le motif du dossier présente un caractère régional. Celui-ci, sommé d'un cœur, s'orne en son centre d'une fleur de lis, emblème qui a son importance à Arcizans-Dessus puisqu'il figure sur les armoiries du bourg en compagnie d'une tour fièrement hissée et de deux corneilles, symbole de hauteur. Le motif, préalablement dessiné au crayon, est découpé à la scie à main puis retravaillé par petites touches au couteau.*

Dessus, beau petit village à 850 mètres d'altitude, à la limite de la montagne et des pâturages, chacun travaille peu ou prou le bois. Le grand-père Cazajous, qui en a inculqué l'amour à son petit-fils, « fabriquait tout lui-même », bancs et tables, armoires et coffres. Avec fierté, on nous montre son œuvre maîtresse : une magnifique porte d'entrée à motifs sculptés.

Comme Alphonse Cazajous, au village tout le monde est fermier ou éleveur. Chacun s'adonne à l'artisanat pour meubler les quelques loisirs que laissent la mauvaise saison ou le soir, lorsque le bétail est rentré et soigné. « Parce qu'on est plus fort ensemble », nous dit Alphonse Cazajous, ces exploitants agricoles se sont constitués en association de paysans-artisans. Ils proposent leurs créations dans des stands, plus bas, dans la vallée, sur la route d'Arrens. Outre le travail du bois, certains font de la poterie, de la sculpture, tissage et crochet étant surtout l'apanage des femmes. La Chambre d'agriculture les aide également à organiser des expositions-ventes à Argelès, voire à Tarbes.

Avec modestie, Alphonse Cazajous se défend d'être le promoteur de cette association. Trésorier — avec sa femme —, il n'en est, dit-il savoureusement, que le « boute-en-train ». Certes, c'est lui qui a conçu la première exposition artisanale, dans une grange lui appartenant. Réalisation qu'il eût peut-être abandonnée si, autour de lui, l'unanimité ne s'était faite pour poursuivre, avec lui, dans cette voie.

Dans son atelier, les instruments aratoires côtoient fraternellement les outils de l'artisan. De ses mains créatrices qui perpétuent les gestes d'antan, ceux de ces paysans qui connaissaient et aimaient le bois, le paysan-artisan façonne des meubles. La chaise du grand-père Cazajous et des tables de salon ou de grandes tables bigourdanes traditionnelles. Des tabourets à traire, aussi, aux formes bizarres, un peu biscornues (l'artisan dixit), car c'est souvent le bois lui-même qui suggère l'idée. Pour le plateau à fromage, très prisé du public, il a repris le modèle servant à la fabrication du fromage, qu'il a modifié et rendu moins encombrant.

Comme matière première, uniquement du bois dur, provenant de la forêt toute proche. Du frêne, de l'ormeau, parfois du chêne. « Du noyer aussi, mais il est rare, avoue Alphonse Cazajous. Comme le merisier, un beau bois mi-dur, mais avec lequel on a parfois des surprises et de la perte. »

Installé à son établi, le coup d'œil sûr et l'herminette bien en main, Alphonse Cazajous taille à gestes précis ce qui deviendra un tabouret, une chaise, voire une table ou un banc. Quelque chose de simple, beau à voir, agréable à toucher et tellement utile à vivre.

▽ *La chaise à trouvé son assise. Sa bonne tenue est garantie par l'emploi d'un beau bois dur, massif et bien sec. Reste à adoucir l'apparence du bois tout en lui conservant sa rusticité originale. Après un ponçage à la main très minutieux, l'artisan passe la chaise à l'huile de lin pour nourrir les fibres ligneuses et la teinter, mais à peine. Ainsi traitée, la chaise est prête à servir, à entrer à son tour dans le quotidien.*

Photos M. Henry-S. R. D.

△ *Le dossier est terminé. Le tenon se glisse dans la mortaise du socle, poussé avec douceur et fermeté par un maillet de bois. Puis il est fixé en dessous par des chevilles. Travail simple, de bon goût, qui allie la solidité rustique du bois à la netteté du fini.*

Les doigts noirs du coutellier de Laguiole

▽ *C'est au coup d'œil que s'apprécie une bonne trempe. Chauffée au rouge sur un brasier de charbon de bois, puis frappée au marteau sur l'enclume et plongée dans l'eau, la lame doit être refroidie ni trop rapidement ni trop longuement. C'est là un des tours de main de l'artisan dont dépendra la qualité future du tranchant.*

Avec Catherine, vingt-quatre ans, la cinquième génération des Calmels s'engage à perpétuer la fabrication du vrai laguiole (prononcer « lâïole »). Une chance pour les amateurs de ce couteau créé en 1829 par son arrière-arrière-grand-père. Avec son manche légèrement recourbé — qui épouse si parfaitement le creux de la main et qui reçoit presque autant de qualificatifs qu'un vin : il a du corps, de la jambe... — et sa lame allongée en acier de haute qualité, il s'est assuré depuis longtemps ses lettres de noblesse auprès des paysans du Massif central et du Sud-Ouest. Un laguiole régulièrement affûté ne quitte pas le fond de la poche de son propriétaire, pour qui il reste, tout au long de la vie, l'objet quotidien toujours disponible et efficace pour la table et les multiples besoins du travail aux champs. Seule sa perte peut entraîner la séparation. Mais, quand on a goûté au laguiole, on y revient.

Avant de passer totalement la main à sa fille, Pierre Calmels poursuit la fabrication selon les traditions et secrets familiaux. Il sait vous parler de ses couteaux avec la fierté des artisans capables de faire naître de leurs mains un produit à la finition irréprochable. De la réception de la plaque d'acier aux modèles les plus élaborés et les plus finement polis, toutes les phases de la fabrication sont conduites ici avec le plus grand soin.

Tout d'abord, il faut donner une forme approximative aux plaques d'acier en les travaillant à la lime selon le modèle souhaité. A ce stade, l'artisan grave sa marque « Calmels à Laguiole-Hors concours » à l'aide d'un poinçon et creuse l'onglet, encoche qui servira à ouvrir la lame.

◁ △ *On ne saurait confier à n'importe qui le fil du tranchant, car la lame ne doit jamais demeurer immobile sur la meule de grès. On assiste pendant cette opération au travail incessant des poignets, mouvements légers de va-et-vient. L'émouture a fait de ces spécialistes obscurs qui travaillaient à plat ventre sur leur chevalet, comme à Thiers, les grands maîtres de la coutellerie, une sorte de caste.*

Photos J.-D. Sudres-Scope S. R. D.

La seconde opération, délicate, capitale, est la trempe des lames. Cette union intime de l'eau et du feu donnera au métal sa résistance, sa dureté et la certitude d'un bon tranchant après l'émouture, opération qui consiste à affûter la lame sur une meule de grès tournant dans l'eau pour éviter l'échauffement de l'acier par frottement et les risques de détrempe. Ce travail exige une grande pratique et sera suivi d'un polissage sur une roue constituée de disques en bois recouverts de cuir et enduits d'émeri. La lame est alors prête pour le montage, et il faudra lui adjoindre le ressort plat, forgé dans un acier spécial, trempé dans de l'huile après finition, puis guilloché à la lime de motifs au goût de l'artisan.

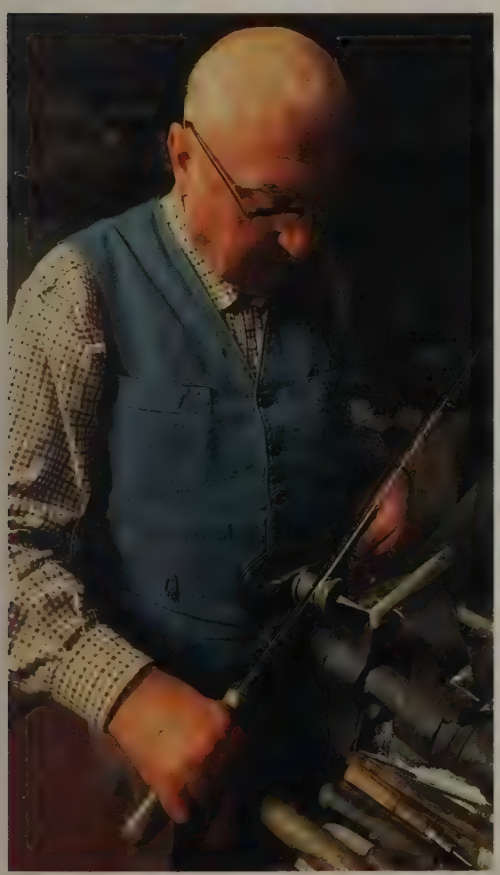
Autre pièce essentielle qui fait la qualité du laguiole : son manche, réalisé habituellement en corne de bovin ou en ivoire. Comme patron, la monture en laiton que l'on applique sur la pièce de corne. L'ensemble maintenu dans un étau, l'artisan procède ensuite au perçage à l'archet, une méthode ancienne et toujours utilisée par les couteliers. Quelques coups de lime, de grattoir et de papier de verre donneront au manche un aspect presque définitif. Après un bon polissage à la « frotte », cet appareil fait de disques recouverts de toile abrasive, corne ou ivoire acquerront le brillant et la douceur requis.

Il ne restera plus qu'à assembler soigneusement lame, ressort, platines en laiton, pièces du manche et, éventuellement, poinçon et tire-bouchon à l'aide d'un fil en laiton.

Le vrai laguiole, celui qu'apprécient connaisseurs ou collectionneurs, est fin prêt. Un couteau qui n'a plus besoin de faire ses preuves, une création artisanale utile et raffinée, qui a valu en 1981 à Pierre Calmels le Grand Prix régional des métiers d'art.

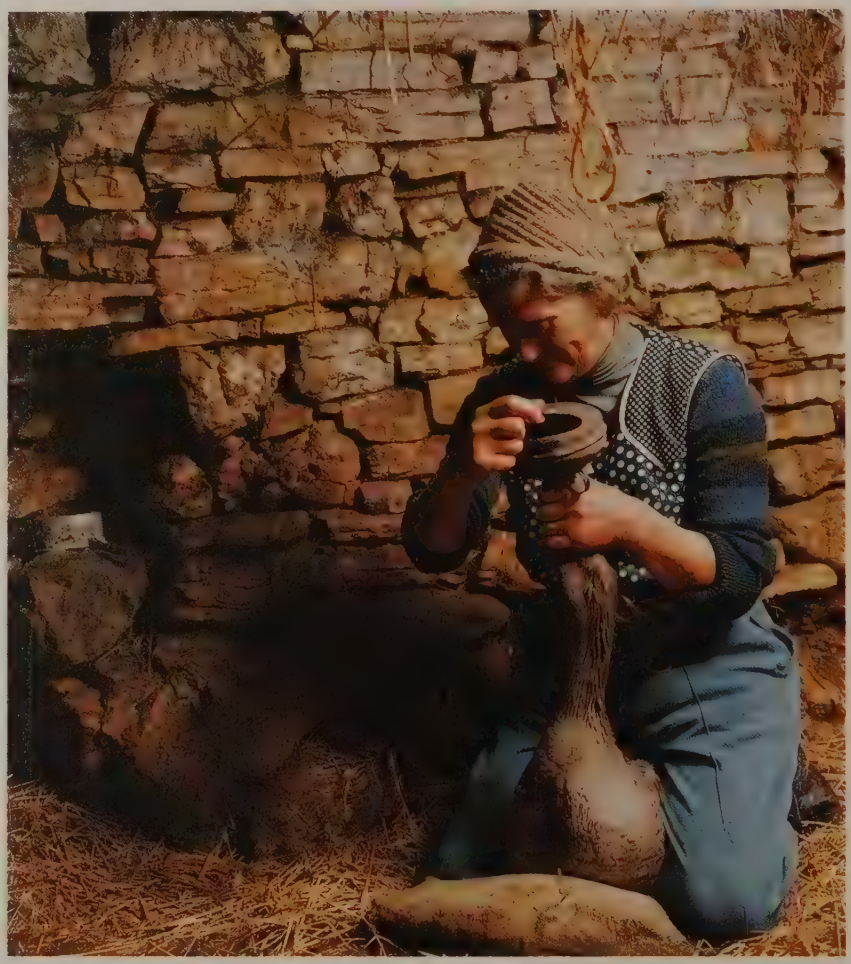
◁ *Le laguiole fermant le plus simple se compose de six parties : une lame, un ressort souvent guilloché, deux montures en laiton, ou platines, et deux pièces de corne. Certains modèles comprennent en plus un poinçon — initialement prévu pour les charretiers, qui devaient percer le cuir — et souvent un tire-bouchon. Les trois versions, assemblées par rivetage, sont régulièrement fabriquées.*

◁ *La mise en forme du manche commence avec la lime, qui dégrossit le travail et adapte les pièces de corne ou d'ivoire aux dimensions des montures. Un grattage est ensuite nécessaire pour rendre la surface moins raboteuse. Il sera complété par un polissage.*



◁ *Le perçage du manche se fait toujours avec des forets incorporés dans des bobines de bois. L'artisan place contre son estomac une plaque d'acier, la conscience, dans laquelle vient s'insérer la pointe d'un axe entraîné par l'archet de crin. La conscience présente le double avantage de faciliter le fonctionnement de l'archet tout en protégeant le manipulateur.*

△ *Pierre Calmels et sa fille ont su conserver à leur boutique son charme ancien : façade de bois verni, « réparation » et « repassage », un service après-vente écrit en lettres blanches sur la vitrine double et, au fronton, les médailles obtenues par le fabricant lors des expositions. Tout annonce ici le laguiole, tradition et qualité, que des procédés industriels modernes ne pourront jamais réellement égaler.*



Cuisine de l'oie, prestige du Lot

Foies gras et confits évoquent immédiatement un décor de ferme du Quercy ou le souvenir ému d'un excellent repas dont la date est restée gravée dans votre esprit. Il paraîtrait que le gavage nous vient des Égyptiens. Malgré les progrès de la technique de notre siècle, les gestes ancestraux se perpétuent, et les récentes découvertes qui permettraient un gavage « scientifique » (l'oie subit une opération de microchirurgie du cerveau qui détruit son point de satiété) restent à l'état d'expériences.

Il se consomme dans le monde quelque 2 000 tonnes de foie gras « made in France ». La famille Duchâteau, à Salviac, participe à ce record en élevant un troupeau de 3 000 oies dont 500 seront gavées à la ferme.

Toute l'histoire commence entre avril et juin. C'est la saison normale de vente des oisons, mais on en trouve encore plus tard, à contre-saison, ce qui ne nuit en rien à la qualité des produits attendus. L'œuf est pondu à Salviac, couvé à Dégagnac. L'oison d'un jour est acheté à la coopérative du Lot à Cahors. Cette petite boule de duvet jaune sera nourrie le premier mois à l'aliment tout préparé et à l'herbe verte. Au deuxième mois commence la vie en semi-liberté avec un régime mi-aliment, mi-céréales. Entre deux et quatre mois et demi, on compte 200 grammes de céréales par jour avec herbe et eau à volonté. La mue s'effectue entre le troisième et le quatrième mois. Arrive alors la période de gavage. On donne quotidiennement à chaque bête, coincée entre les genoux, 1 kilo de maïs réparti en

△ *Le gavage commence à l'âge de cinq mois et demi. Les oies, regroupées dans des boxes par lots de 15 ou 20 sujets, avalent quatre fois par jour leur ration obligatoire : du maïs jaune préalablement cuit à l'eau, à raison de 1 kilo par jour. On gave parfois à la main, avec un* embuc *— entonnoir à vis —, même si certains appareils sont maintenant électriques. Ce travail est souvent confié aux femmes, car il exige dextérité, douceur et calme pour ne pas blesser l'animal, qui, on le comprend, peut s'affoler.*

▷ *L'oie pond un œuf tous les deux jours. Quotidiennement ramassés, les œufs sont placés en couveuse pour une durée de quatre semaines. Après éclosion, les oisons restent dans l'oisonnière, un local maintenu à 18 °C. Sous les éleveuses, la chaleur monte à 37 °C. C'est leur seul horizon pendant un mois. Ensuite, les jeunes oies sont lâchées en semi-liberté : prairie le jour, mais abri la nuit ; car, si l'oie craint le renard, l'éleveur, lui, a peur des méfaits des intempéries.*

△ *Après un mois de gavage, les bêtes sont saignées à la ferme. On les ébouillante dans un baquet d'eau à 78 °C, et la plumaison se fait à la main — la plume sera revendue à un marchand qui passe régulièrement de ferme en ferme. Avant l'éviscération, l'oie plumée est conservée vingt-quatre heures en chambre froide, à 3 ou 4 °C : on ne peut la cuisiner que bien sèche et refroidie. Les souches d'oies proviennent du Sud-Ouest : jars landais, femelles artiguières.*

quatre prises pendant deux semaines ; ensuite, pendant les trois à cinq semaines suivantes, le gavage n'aura lieu que trois fois par jour. Les oies viennent d'elles-mêmes sur le lieu du gavage et repartent une à une, ration avalée. Un expert en gavage avec appareil électrique gave soixante bêtes à l'heure. Tout se passe très vite, et les palmipèdes n'ont pas l'air d'en souffrir. La main gauche au jabot, la main droite au bec, l'entonnoir de 50 centimètres de long est enfoncé jusqu'au jabot. Lorsque ce dernier est plein, le tuyau remonte automatiquement. Le gavage à la main n'est qu'occasionnel.

La base du gavage dépend d'une seule céréale : le maïs. C'est la céréale qui contient le moins de choline, substance favorisant l'élimination des graisses... ces graisses que justement on cherche à retenir dans cette stéatose provoquée.

Ce type d'élevage n'utilise aucun traitement médical chimique, les animaux sont soignés par homéopathie. On agit à titre préventif contre le coryza, la typhose, le choléra, en distribuant dans l'eau de boisson les vitamines et doses homéopathiques déjà éprouvées.

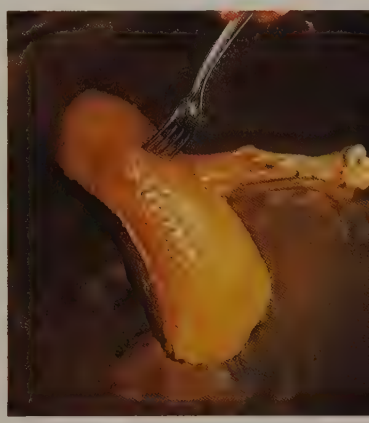
Une oie bien gavée se reconnaît à plusieurs signes : la tête et le cou s'enfoncent dans les épaules, les ailes se décroisent, leur battement n'est plus franc, les yeux sont cireux, les fientes, vert clair. Une bonne gavée produira un foie de 500 à 900 grammes, le meilleur. Plus petit ou plus gros, il perd de la valeur et de la qualité. S'il dépasse le kilo, cette performance le fait classer en deuxième catégorie.

Les grands centres du foie d'oie jalonnent la région : Sarlat, Gourdon, Cahors, Fumel. Restaurateurs et particuliers s'y réunissent pour un marché annuel. À la ferme ou chez soi, le confit est conservé dans des pots de grès et totalement recouvert de graisse d'oie fondue. Ces morceaux se verront accompagnés dans la casserole ou sur la table d'une purée d'oseille, de cèpes d'automne, de pommes de terre rissolées à la graisse d'oie ou de lentilles, souvent oubliées mais combien savoureuses.

▽▽ *Comment reconnaître un bon foie, celui qui fera les délices de fins gourmets ? À sa texture ferme, ni dure ni molle ; à sa couleur claire blanche, jaune, nacrée. À l'issue d'un court trempage, après avoir débarrassé délicatement le foie des vaisseaux sanguins, il faut l'essuyer, le saler et le poivrer, et le laisser reposer une nuit. Le lendemain, la stérilisation se fera dans de petits bocaux remplis jusqu'à 2 centimètres du bord seulement. On compte une heure de cuisson dès que l'eau arrive à ébullition. Dans le cas de semi-conserve à consommer dans les deux mois qui suivent, le temps de cuisson est ramené à vingt minutes.*

Photos J.-D. Sudres-Scope-S. R. D.

◁ *Tout se récupère dans une oie. Le manteau se découpe en quatre confits : deux ailes et contre-ailes, deux cuisses et contre-cuisses. Le cou se farcit. La carcasse se mange rôtie, en rillettes ou en ragoût. Une fois ouverte, elle révélera le foie gras, une surprise chaque fois renouvelée dans cette loterie du gavage. Quant à la graisse, elle est indispensable à ce type de cuisine, et le surplus, mélangé au maïs pour faciliter la déglutition, sert au gavage.*



△ *La préparation du confit commence par une nuit de salage au gros sel aromatisé de thym et de laurier. On met ensuite les morceaux bien essuyés à pocher dans un chaudron de cuivre permettant une cuisson douce et lente dans la graisse d'oie fondue. En fin de cuisson, une aiguille à tricoter enfoncée dans la chair ne doit pas laisser perler la moindre goutte de sang. La mise en conserve suppose encore une heure de cuisson avant le sertissage des boîtes.*

Les chaudronniers du cuivre rouge

△ *Les objets fabriqués à Durfort offrent une gamme très étendue. Les uns séduisent par leur aspect décoratif : fontaines, seaux, porte-bûches, bassinoires... ; les autres, par leur côté utilitaire. En effet, depuis quelques années, on note une nette remontée de la demande en ustensiles de cuisine tels que plats à poisson, casseroles de toutes dimensions, tourtières, sauteuses. Des plus grands chefs aux simples maîtresses de maison, c'est l'unanimité : le cuivre étamé est unique pour les cuissons douces qui nécessitent une parfaite répartition de la chaleur. L'étamage se fait sur place, à la main, avec de l'étain pur.*

▷△ *L'atelier reçoit des plaques de cuivre laminées de 0,8 à 3 mm d'épaisseur, que l'on découpe selon un patron étudié qui a fait ses preuves au fil des ans dans les modèles traditionnels. Le patron reporté sur la plaque à la pointe à tracer, la découpe s'effectue à la cisaille ou à la découpeuse électrique. La pièce que l'on nomme* virole *est enroulée à la main ou mécaniquement pour que ses deux extrémités se retrouvent bord à bord, prêtes pour la soudure.*

D'abord, mettons les choses au point : à Durfort, le travail qui s'effectue se nomme chaudronnerie et concerne le cuivre rouge, traité à chaud, contrairement à la dinanderie, qui manie le laiton ou cuivre jaune, à froid. La tradition des artisans chaudronniers de Durfort remonte au XIVe siècle, à la guerre de Cent Ans. Dans la campagne tarnaise erraient des bandes armées, anglaises ou françaises, de gueux ou de soldats, de routiers et de brigands rescapés des combats. L'histoire raconte, et la tradition perpétue, que c'est une compagnie anglaise spécialisée en chaudronnerie qui se serait fixée sur les bords du Sor, au pied du pic de Berniquaut, dans cette pointe nord-ouest de la Montagne Noire où les maisons se blottissent à l'entrée d'une vallée encaissée.

Pourquoi Durfort ? La place était gardée par un relief vigoureux, facile à défendre. Pour l'eau, source d'énergie indispensable, la Montagne Noire en assurait la distribution tout au long de l'année. Ainsi s'établirent,

△ *La soudure sur cuivre est tout un art. On compte qu'un bon apprenti maîtrise son geste en deux ans de travail. Il commence par faire un point de soudure tous les 3 cm, puis l'ensemble est soudé cuivre à cuivre. Le martelage de la soudure va faire disparaître la marque, lui donner plus de rigidité. Pendant toute la durée de l'opération, la pièce repose sur un chevalet, et l'ouvrier est assis sur son* palefourche. *Il frappe de son maillet pendant une heure ou deux selon l'épaisseur du métal et la longueur de la soudure.*

en amont du village, ces ateliers spéciaux qu'on nomme *martinets,* comme leur marteau-pilon. L'eau du Sor actionne la machinerie, qui est constituée par un axe entraîné par une roue à aubes. Cet axe, par l'intermédiaire de cames, agit sur un énorme marteau de bois terminé par une tête de fer. En même temps, le déplacement d'air de la chute d'eau au fond d'une cuve attise le foyer des fondeurs.

Actuellement, à Durfort, il reste deux martinets en action, contre sept en début de siècle et cinq après la dernière guerre. Au début, M. Bonnefous récupérait le cuivre chez les ferrailleurs ou au hasard des foires et des marchés. Aujourd'hui, on lui livre le plus souvent le métal en plaques minces, prêtes à la découpe. C'est pourtant ce cuivre de récupération qui intéressait le martineur. Chauffé à 1300 °C, le métal en fusion est coulé, lorsqu'il devient très rouge, dans des moules en terre glaise réfractaire. Cette calotte de cuivre pur se nomme la *pastelle.* Elle est alors recouverte de cendres pour ne pas coller, en attendant son refroidissement relatif. De bons martineurs arrivent à fondre jusqu'à 800 kg de cuivre par jour. Ce travail s'effectue une ou deux fois par mois, du petit matin jusqu'à midi.

Après un certain temps, on retire la pastelle avec de grandes tenailles, et le marteleur commence son travail, assis sur un tabouret, les pieds isolés par une couche de chiffons recouvrant ses solides chaussures. Sous le martel, la masse de métal s'aplatit, s'affine : le coup de poignet est imperceptible. Peu à peu, les bords remontent jusqu'à ce que la forme souhaitée prenne bonne allure. Ce premier étirage sera suivi de six autres. Les deux premiers sont individuels. Puis on empile les pièces par douze ou treize, en prenant soin de les badigeonner de glaise humide pour éviter toute fusion. La pièce extérieure porte alors le nom de mère, et la pièce intérieure celui de fille ; la mère repose sur l'enclume et la fille reçoit le marteau. Bien entendu, entre chaque manipulation, on recuit les pièces à 700 ou 800 °C, au « rouge cerise ». Elles passent ensuite dans l'atelier du chaudronnier.

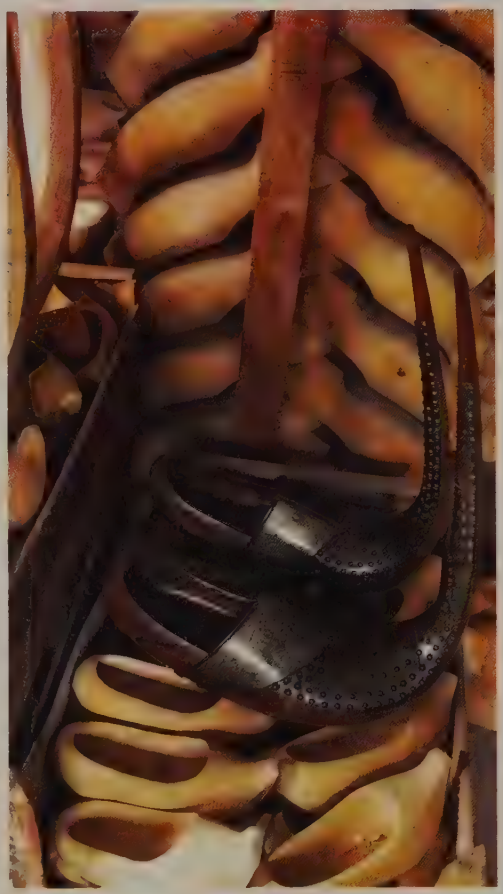
Nouveau recuit à la forge à 800 °C, suivi d'un décapage à l'eau salée qui entraîne au fond du bac une petite couche d'oxyde de cuivre et donne à la pièce une couleur rose à reflets. Là commence la mise en forme au maillet et au « chevalet », et, pour le façonnage, au « tas », sorte de barre de fer large et bombée plantée dans le sol. Une fois la forme obtenue, les bords « tombés », l'anse ou les poignées posées, on traite l'objet à l'acide nitrique, puis à l'acide sulfurique, qui mène le métal à sa belle couleur veloutée définitive. On le rince à l'eau courante, et on le sèche près du foyer. On l'astique pour le rendre plus brillant ou on le patine à la fumée de la forge, ce qui demande ultérieurement moins d'entretien. Les objets finis sont alors confiés à la boutique.

△ *Le fond du* blatchis, *ou seau d'Auvergne, est d'abord frappé sur le* tas *au maillet de bois pour lui assurer une convexité régulière. Puis, à l'aide d'un marteau, on le « décarre » sur une pièce plus mince que le tas, la* doucine, *afin d'obtenir une forme douce et arrondie. Les attaches dans lesquelles l'anse prendra place sont forgées à l'atelier et fixées au corps du seau par rivetage.*

◁ *Coup après coup, obéissant au maillet, le métal va s'étaler, s'aplatir et prendre forme. Pour « ouvrir » une pièce, l'élargir, le marteleur utilise un maillet de hêtre ou de chêne vert coupé en hiver, à sève dormante, et fabriqué deux ou trois ans plus tard, lorsque le bois est parfaitement sec. Au contraire, pour « retreindre » une forme, la resserrer, il se sert successivement du maillet, puis du marteau. Ces deux opérations sont identiques, seule l'inclinaison de l'ébauche sur le chevalet diffère. Pour allonger la plaque en douceur et éviter les gerçures ou des différences d'épaisseur, les coups doivent être très rapprochés. Ensuite, pour donner de la solidité au chaudron dans sa partie la plus fragile, le chaudronnier « tombe » les bords, c'est-à-dire qu'il rabat, puis enroule la plaque sur une tige de fer épaisse et circulaire.*

(Photos J. D. Sudres-Scope-S. R. D.)

Sabots et légende de Bethmale



▷ *Le sabot bethmalais a évolué au cours des âges, mais, au départ, c'est toujours une pièce de bois coudée naturellement. Le talon était autrefois plus haut, et le bord, plus bas. À l'intérieur, on glissait du foin ou une tresse de paille changée tous les jours. Aujourd'hui, les utilisateurs étant presque exclusivement des danseurs, le talon a perdu de sa hauteur et l'intérieur a gagné en profondeur pour garder le pied bien calé pendant la danse.*

▽ *Après un dégrossissage pénible à la hache de sabotier, le travail se poursuit au paroir. Il faut un œil tout particulièrement exercé et une grande pratique pour réaliser les deux ébauches parfaitement identiques d'une même paire de sabots — et la longueur de la pointe ne facilite pas la tâche de l'artisan ! Copeau après copeau, la souche va pourtant devenir sabot.*

Une vallée encaissée de quelque dix kilomètres de long, six villages et trois cents habitants accrochés à leurs Pyrénées, voilà pour le décor. Autrefois, hommes et femmes portaient tous ces curieux sabots pointus comme des chaussures à la poulaine. Reste du Moyen Âge ? Peut-être, mais comment résister au merveilleux de la légende des bergers bethmalais ?

Au VIII[e] siècle, les Maures avaient envahi la vallée. Les hommes organisèrent vite la résistance dans les montagnes, cherchant à venger leur honneur et à libérer le pays. Le fils du chef maure s'éprit d'une des plus belles filles du pays nommée Esclarelys, déjà promise au pâtre Darnert. Par une nuit de pleine lune, Darnert surprit les amants, son sang ne fit qu'un tour, son glaive en fit deux : il les égorgea. Pendant cette vengeance, les Bethmalais, livrant combat aux Maures, se firent tous tuer. De retour au village, seul survivant de tous les combattants, Darnert portait des sabots en forme de croissant de lune. Sur chaque pointe de sabot brillait un cœur sanglant, celui du Maure à droite, celui de la promise infidèle à gauche.

Aujourd'hui, les sabots ne se fabriquent plus à la maison et le sabotier n'habite plus la vallée. C'est à Castillon-en-Couserans, et depuis peu dans le proche village d'Audressein, qu'il faut chercher son atelier. Pour vivre, il fabrique des sabots de forme classique, cherche à créer des modèles pratiques et légers, tout en conservant — pour les commandes des groupes

▷ *Pour le sabotier, une règle d'harmonie le contraint à réaliser une pointe égale à la longueur du sabot lui-même. Cet équilibre se vérifie en plaçant les deux sabots pointe contre pointe et talon contre talon. Après le paroir, la cuillère entre en jeu pour creuser et dégrossir l'intérieur.*

Deux outils maniés, là encore, avec une grande dextérité : le boutoir, pour creuser le talon, et la rouanne, pour former la semelle, bien lisse. C'est après ces deux opérations que le sabot, qui a presque acquis sa forme définitive, devra attendre une année dans l'atelier : le temps qu'il faut au bois pour sécher et se rétracter d'un bon centimètre.

folkloriques — le façonnage des sabots bethmalais.

Première difficulté : trouver dans les forêts proches les souches coudées naturellement, en sève — on travaille le bois vert —, qui permettront d'obtenir une ébauche d'une seule pièce. Le bois idéal reste le noyer, introuvable ; aussi la fabrication se fait-elle surtout avec bouleau, hêtre ou aulne. Malheureusement, la politique de reboisement favorise l'arrachage de ces feuillus traditionnels au profit des conifères, de croissance plus rapide mais inutilisables en saboterie !

Former un sabot, c'est avoir la force et le coup de main pour manier les outils, mais surtout posséder un coup d'œil sûr qui permettra de créer deux chaussures égales en taille, en forme et en poids. Un travail mal fait entraîne la déformation du pied, la fatigue, le manque de confort, tout ce que refuse l'amateur de sabots, qui apprécie l'une des plus « intelligentes » chaussures du monde.

Après un an de séchage, le sabot ébauché est repris de l'intérieur et de l'extérieur pour subir le polissage au racloir. Passé au brou de noix pour la coloration, il reçoit ensuite sa garniture. La pointe est gravée à la rainette, puis le dessus est recouvert d'un morceau de cuir noir fixé par des clous dorés. La finition traditionnelle exige un cœur et un grain de sarrasin (3 petits clous côte à côte), toujours en clous dorés.

Lorsque M. Bareille prit sa retraite en 1981, on a craint de devoir parler des sabots bethmalais au passé. Par chance, un jeune artisan de vingt ans, Parisien épris du pays, s'est découvert une passion pour les sabots de la vallée. En apprentissage depuis deux ans chez M. Catala, il assure ainsi la relève qui semblait compromise ces derniers mois. Deux ans d'apprentissage, c'est approximativement le temps nécessaire à un artisan doué pour assimiler le coup de patte nécessaire dans une telle profession, qui implique patience, technique, habileté, qualités artistiques, rigueur dans le calcul et dans l'entretien de l'outillage.

Δ Une large bande de cuir, noir la plupart du temps, va gainer le sabot du cou-de-pied à la pointe. Elle sera fixée par une double rangée de clous dorés, les mêmes qui dessineront cœurs et volutes, car, si l'ornementation finale reste traditionnelle, elle n'en porte pas moins la marque du sabotier qui laisse libre cours à son goût et à sa fantaisie.

Photos J.-D. Sudres-Scope-S. R. D.

Δ La tradition populaire voulait que, dans la nuit de Noël, le fiancé de la vallée offrît à l'élue de son cœur une paire de sabots faite de ses mains. La belle lui remettait en échange un tricot de laine du pays brodé et bordé de velours noir. Plus la pointe du sabot était longue, plus l'amour était censé être grand. Comme ici, la pointe était ornée à la rainette de motifs divers.

Foudres géants en pays d'Armagnac

▽ *Le foudre, dont la contenance varie entre 50 et 300 hl, est formé par l'assemblage de planches, ou douelles, taillées dans du bois de chêne vieux de six à dix ans : pas de risque ainsi qu'elles se rétractent. Il faut compter entre 80 et 90 douelles de 6 cm d'épaisseur par foudre. Les défauts du bois sont rectifiés avec des pièces de la même essence ou colmatés à la paraffine. Pour faciliter le montage, chaque douelle est préalablement numérotée à la craie blanche.*
Phot. B. Henry.

L'idée d'assembler du bois pour contenir un liquide, autrement dit l'art de la tonnellerie, aurait vingt siècles d'existence. « Dès l'an 70 de l'ère chrétienne, sous Tibère et Vespasien, l'on connaissait le moyen de fabriquer des vases de plusieurs pièces de bois réunies par des liens », écrit Fougeroux de Bondaroy.

Cependant, pour Régine Pernoud, nos ancêtres les Gaulois n'avaient pas attendu l'arrivée des Romains pour entreposer des liquides dans des futailles de toutes dimensions. Déjà, ils fabriquaient du vin, puisque la vigne date d'environ 120 av. J.-C., mais aussi de la cervoise. Sur place, ils trouvaient du bois en abondance, puisque la Gaule était couverte d'une immense forêt. « Tonneliers et charrons, nous dit-elle, y sont à l'œuvre eux aussi, exerçant des métiers bien caractéristiques de leur contrée : leurs bois trempent dans des bains qui leur donneront à la fois la souplesse et la solidité voulues pour fournir les douelles, les roues... » Le tonneau de bois supplante donc, dans nos régions, les récipients de terre cuite plus courants au sud de la Méditerranée.

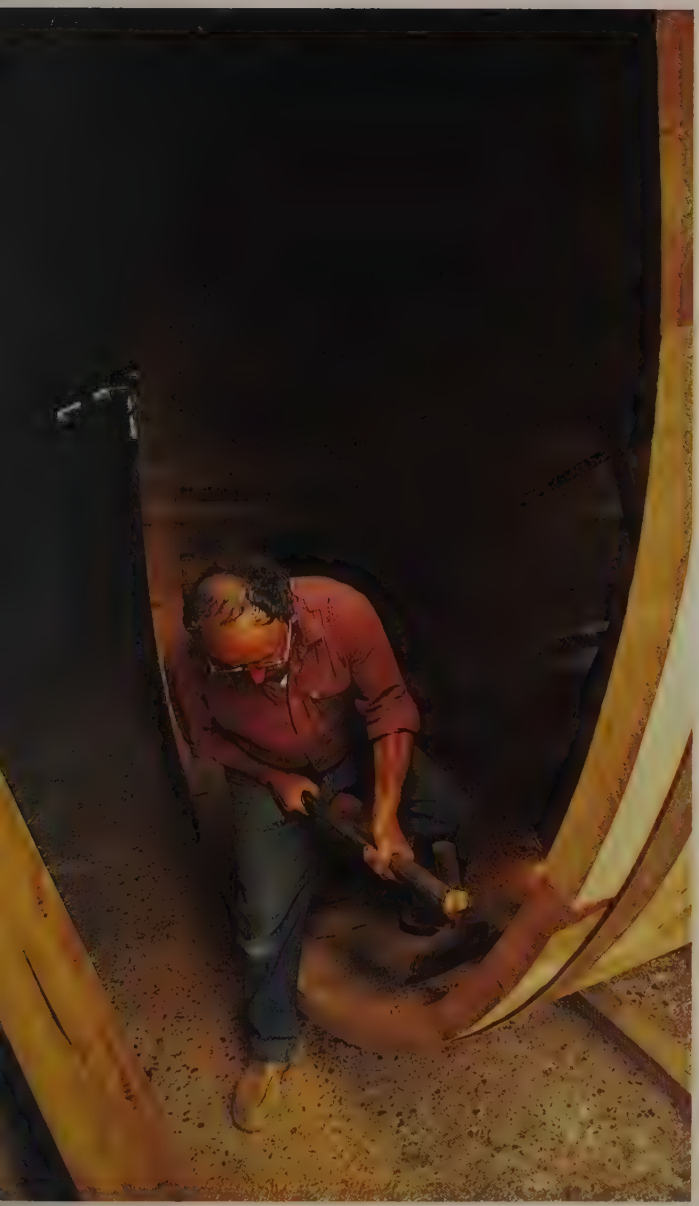
La confrérie des « charpentiers de tonneaux » prit au XIIIe siècle le nom de tonneliers. Mais il existait aussi des spécialistes comme les broquiers, les lieurs ou relieurs de cuves et de muids, enfin les bariliers, qui étaient attachés à un domaine. Saint Louis avait trois bariliers chargés de soigner tout spécialement les bottes (sortes d'outres), muids, tonneaux et barils de Sa Majesté. En cela ils ne faisaient que respecter une vieille tradition, puisque Charlemagne, déjà, possédait dans les caves de son palais de gros barils cerclés de fer. Plus pratique dans la manutention que l'amphore, beaucoup moins fragile aussi, le tonneau présente un avantage vite apprécié : le bois, perméable à l'air, favorise un vieillissement progressif du vin, ce qui en exalte le bouquet.

Les tonneliers, au XVIIe siècle, réunis aux rouleurs et déchargeurs de vin, deviennent un élément indispensable des grands ports de commerce. Certains d'entre eux ne font pas autre chose que de rouler et descendre les tonneaux. Ils ne circulent qu'avec un tablier, emblème significatif de leur métier, ce qui leur permet d'aller et venir des bateaux jusqu'aux entrepôts en toute liberté.

Dans la définition du métier, les encyclopédistes indiquèrent : « Les tonneliers forment à Paris une communauté nombreuse et prennent la qualité de maîtres tonneliers-déchargeurs de vin... La communauté est régie par quatre jurés... L'apprentissage est de six ans... »

Le foudre — dont le nom provient de l'allemand *Fuder,* tonneau — se fabrique suivant les mêmes règles traditionnelles. Les douelles peuvent être en châtaignier, en hêtre ou en saule, mais le meilleur bois, au grain serré, qui ne pourrit pas aisément, c'est le chêne. Max Dupouy, à Castelnau-d'Auzan, n'en utilise pas d'autre, sauf pour la cheville, toujours en acacia. Comme son père, son grand-père et son arrière-grand-père, dans le même atelier et avec les mêmes instruments, il taille, monte et démonte ces énormes futailles dans lesquelles vieillira le jus de la grappe. Sa clientèle se trouve sur place, dans le Midi-Pyrénées, mais ses foudres prennent aussi la route... de la Guadeloupe.

◁ *Le montage, qui se fait toujours — comme le remontage — dans le sens des aiguilles d'une montre, s'effectue autour du cercle supérieur et sur quatre douelles opposées maintenues provisoirement par des valets de bois. Les douze cercles de métal glisseront l'un après l'autre jusqu'à la place indiquée sur le foudre par deux traits noirs. Ils seront ensuite rivetés à la masse, leurs deux extrémités se chevauchant de 25 cm.*
Phot. M. Henry.



◁ *Arrivé au dernier cercle, Max Dupouy descend à l'intérieur du tonneau géant. Là, il va resserrer les douelles afin de gagner encore quelques centimètres. Mais, pour mener à bien cette opération, il est indispensable qu'il soit guidé de l'extérieur : l'un des tonneliers lui signale à coups de maillet à quelle hauteur il doit frapper, l'autre, muni d'une longue perche, lui indique la douelle sur laquelle il doit intervenir. On installe ensuite un étai en croix pour pouvoir retourner la pièce sans risquer de la disjoindre.*
Phot. B. Henry.

▷ *Le grand fond, ou fond de base, de ce foudre en cours de fabrication mesure 3,40 m de diamètre. Dans le petit fond qui n'a que 2,80 m de diamètre, le tonnelier ménagera une trappe, le trou d'homme, pour permettre à un homme de descendre dans le foudre vide afin de procéder au nettoyage.*
Phot. B. Henry.

◁ *Avec maintes précautions, le foudre est couché. Le tonnelier trace alors les jables en haut et en bas. Ce sont les rainures dans lesquelles viendront s'encastrer les deux fonds. Le travail se fait ici à l'herminette, comme on l'a toujours fait dans la famille Dupouy. Pourtant, jablage et rognage, qui assurent une bonne jointure des douelles et une parfaite régularité des bords, sont souvent exécutés à la raboteuse électrique.*

△ *Livré en pièces détachées, le foudre est remonté dans le chai, mais cette fois-ci autour du grand fond. Puis le bois est poncé, passé à l'huile de lin, et les cercles réajustés sont enduits de vernis noir. Dans ce sanctuaire, le foudre repose sur des poutres de chêne, elles-mêmes isolées du sol par des blocs de ciment. Avec ses 3,45 m de hauteur, il pourra recevoir 225 hl de vin. Il pèse 1,5 t, il a fallu près de 5 m³ de bois pour sa construction.*
Phot. B. Henry.

Revel, haut lieu de l'ébénisterie

À Revel, tout commence par une histoire d'amour lorsque Alexandre Maunoury épouse une fille du pays et vient installer son atelier dans cette petite ville, là où la plaine du Lauragais rejoint les premiers contreforts de la Montagne Noire. Et, depuis quatre générations, la dynastie des Maunoury perpétue la tradition, tout en ayant fait école dans cette bourgade de 7000 habitants, fondée en 1343 par Philippe VI de Valois.

Revel, diront les spécialistes, c'est le premier centre français du meuble d'art, avant le Faubourg-Saint-Antoine de Paris, avant Annemasse et Vigneux. Le bourg propose la gamme complète des métiers qui touchent à la profession : ébéniste, marqueteur, ferronnier, doreur, laqueur, vernisseur, tapissier...

Car ici vous pouvez venir avec un modèle, une photo ou une carte postale achetée dans un musée, et passer commande : on vous exécutera la copie exacte — au millimètre près — de l'objet ancien qui vous a séduit. Vous pouvez aussi faire restaurer, réparer un meuble de famille, ou choisir sur catalogue des modèles dont les lignes irréprochables ont franchi la barrière des siècles. Mieux encore ! on reproduira spécialement pour vous, mais en en adaptant les proportions pour que les motifs s'allient avec grâce à votre intérieur, un modèle selon vos mesures et aux coloris de votre choix. Le Louis XV a la réputation de demeurer le style le plus exigeant ; son équilibre ne tolère pas la moindre dis-

△ *Renouvelant les gestes des anciens compagnons, les artisans, comme M. Aussenac, travaillent à la vitesse du temps qui passe. Tout commence par un dessin sur plan extrêmement précis, d'après des gravures et documents de l'époque choisie. Dans cet atelier exigu, on exécute une marqueterie comme Boulle la concevait, à vos mesures et selon vos instructions. Au mur, les outils nécessaires pour bâtir commodes, armoires, bonheurs-du-jour : rabots, ciseaux, scies, et surtout les bastringles, indispensables pour réussir le galbe des meubles de style Régence ou Louis XV.*

▷ *La seconde étape se joue dans la réserve à bois. Buis et amarante, amboine et érable, bois de rose et thuya, le mariage des essences — teintes et fibres — est un véritable jeu de patience dont dépend le résultat final. Certaines essences devenant introuvables, la teinture remplace les coloris absents. Grâce à des procédés qui ont fait leurs preuves, ces teintes de substitution ne bougeront pas au fil des ans.*

proportion, ne serait-ce que de quelques millimètres — c'est l'aboutissement d'une maîtrise séculaire.

Choisi avec soin, le bois doit sécher ; il ne devra garder finalement que 1 à 2 p. 100 d'hygrométrie pour ne pas éclater ni se fendiller sous l'effet des changements de température. Pour éviter que le bois ne travaille trop, les artisans préfèrent à l'heure actuelle former l'intérieur du meuble en latté, qui présente le gros avantage d'être insensible aux variations hygrométriques, donc un matériau qui ne joue pas. Viendra ensuite le recouvrement, constitué de marqueterie, chaque petite pièce de bois étant choisie de façon à être mise en valeur par rapport à ses voisines. Plus de mille espèces sont répertoriées, conservées en stock ou teintes selon les besoins. Le palissandre voisine avec la loupe de noyer ou le citronnier, l'ébène ressort sur le bois de rose ou de violette. Toutes ces essences exotiques ou fruitières, difficiles à trouver, à stocker, deviennent de plus en plus rares et chères.

D'autre part, le nombre d'ouvriers sachant travailler convenablement se réduit au fil des ans : l'apprentissage coûte trop cher à l'artisan, qui, de plus, est débordé de travail. Les futurs artisans doivent, eux, passer par un centre d'apprentissage qui forme les ébénistes de l'avenir dans toutes les disciplines.

Tout cela explique aisément le prix élevé de cet artisanat. Pourtant, si l'on connaît les tarifs pratiqués pour une mauvaise ou une médiocre qualité industrielle, la reproduction sortie des mains d'un ébéniste de Revel supportera sans conteste la comparaison. Le public oublie souvent que, pour ce travail de valeur, des prêts sont accordés au même titre que pour se meubler en série. Seul impératif : savoir attendre. La réalisation de la commande est souvent plus longue : l'application finale des couches de laque successives, par exemple, peut demander à elle seule six mois ! Mais ce délai est gage de perfection et... de satisfaction.

◁ *Le placage terminé, le meuble est raclé, poncé, patiné, verni... Autant d'opérations qui demandent temps et doigté. Et, depuis des générations, on voit toujours chauffer, au coin du feu, des colles, des vernis, des cires, dont le secret ne quittera pas l'atelier. Vernis au pinceau encore fluide, vernis au tampon plus consistant, vernis Martin, du nom des frères qui appliquèrent vers 1750 leur procédé à des pièces de marqueterie maintes fois reprises : fleurs, fruits, paysages et autres cartouches qui donnent à chaque meuble sa marque d'origine.*

▽ *Les éléments qui composent un motif sont si nombreux, et leur épaisseur si faible, que l'artisan les assemble à l'envers sur une feuille de papier kraft enduite à chaud de colle d'os, comme autrefois. La pièce est ensuite mise sous cale, puis appliquée sur le meuble nu bien poncé. On décolle le papier à l'eau chaude, et la marqueterie polychrome apparaît sur l'endroit.*

◁ *Les pièces se galbent sous la lame du bastringle, modelé et fabriqué, comme la plupart des outils, par les artisans eux-mêmes. Car les difficultés d'approvisionnement ne touchent pas que les bois. Il faut aussi faire des prouesses pour trouver les bronzes et surtout les petites pointes de laiton qui les maintiennent et qu'une usine n'accepte plus de livrer qu'à la tonne, de quoi contenter un ébéniste pour des siècles.*

▽ *Dessiné sur le bois, assisté d'un repère, chaque élément de ce délicat puzzle qu'est la marqueterie est découpé à la scie à ruban ultra-fine. Les grands sujets sont dégagés d'un seul trait de scie : pas d'hésitation ni de fausse manœuvre autorisées. Et les tiges seront aussi élancées qu'en pleine nature, les pétales aussi frangés, les épines aussi agressives que dans la réalité.*

Photos R. Mazin-S.R.D.

Les faïences bleues de Martres-Tolosane

À un jet de pierre de la Garonne, une petite agglomération d'une richesse antique foisonnante ; sur la carte de France de la faïence, une place toujours vivante depuis le XVIII^e siècle.

Aux XVII^e et XVIII^e siècles, la concurrence qui sévissait durement à Montpellier contraignit de nombreux faïenciers à s'expatrier. Plusieurs s'établirent dans la région de Toulouse et importèrent avec eux leurs méthodes de travail. Mais la source d'inspiration de la fabrication régionale fut néanmoins diversifiée car le Moustiers et le Nevers eurent également leur influence sur la décoration. Une éminente céramographe estime même que « la conjonction des influences strasbourgeoises et marseillaises a fortement marqué le Sud-Ouest ».

D'aucuns ont prétendu que la production de Martres-Tolosane se confondait avec celle de Toulouse, Marignac et autres Samadet. Certes, elles présentent toutes une certaine analogie, ne serait-ce que par le choix des décors. Néanmoins, de nombreuses poteries régionales sortent de fours martrais, même si elles n'en portent pas la marque. Ce qui explique que l'on a pu souvent attribuer à d'autres ce qui était de Martres.

Cette confusion remonte assez loin dans le temps et ne s'applique pas uniquement à Toulouse et à sa région. En 1863 déjà, dans un ouvrage sur les faïences et porcelaines qui fit autorité, le baron Davilliers écrivait : « Parmi les faïences communes que l'on voit au Languedoc et qui sont des imitations grossières de Moustiers, une assez grande quantité ont été fabriquées à Martres près de Saint-Gaudens. » Si l'on ne prête qu'aux riches, voilà bien la preuve de la vitalité témoignée par la faïencerie martraise.

Martres-Tolosane se spécialisait particulièrement dans les faïences en camaïeu d'un bleu « profondément ardoisé, quelquefois rehaussé de touches jaunes et vertes », issu du style rayonnant à la Berain, de Moustiers. La pièce la plus ancienne que l'on ait recensée porte la date de 1751. C'est une gourde de petites dimensions, actuellement déposée au musée de Sèvres et que l'on suppose provenir des ateliers de Leclerc — un faïencier venu de Lunéville — en plein essor au XVIII^e siècle. Un flacon, également exposé à Sèvres et daté de 1775, porte la signature de sa décoratrice, Marie-Thérèse Le Comte, la fille du peintre Le Comte.

Les décors floraux du XVIII^e siècle sont encore reproduits de nos jours. Vers 1750, on réalisa des décors genre Nevers. On connaît de cette époque des rhytons antiques, sortes de vases à boire, terminés par une tête de chien. En 1840, la mode fut un temps aux décors patronymiques. De cette même période datent de nombreux « Napoléon et la Sentinelle », en relief, coloriés en bleu, rouge et vert, avec un encadrement fleuri.

De multiples bénitiers enluminés de couleurs vives sortirent des fours martrais au début de ce siècle. Un faïencier en fit même sa spécialité. Autre spécialité de Martres : des reproductions de saint Vidian, patron de la ville, menant ses cavaliers francs au combat contre les Sarrasins.

Martres fut également, vers la fin du XIX^e siècle, le siège d'une importante production de céramique industrielle, de grès et de faïences blanches anglaises. Mais sa réelle vocation fut toujours d'ordre artistique.

▽ *Geste antique de la main qui pétrit la matière, la façonne, lui impose sa volonté. Geste rituel du potier créateur. Chaque phase du tournage comporte un choix esthétique dont lignes et volumes dépendent. On assiste ici aux prémices de ce qui deviendra un bougeoir. Lentement, sûrement, l'objet émerge de sa gangue d'argile et devient objet utilitaire par sa fonction, artistique par sa décoration, ses proportions.*
Phot. R. Mazin-S.R.D.

▷ *Le « tour à pied » est l'aboutissement d'une lente évolution technique : en imaginant d'entraîner son tour à l'aide de ses jambes, le potier s'est donné une liberté totale et de chaque instant pour le travail concerté de ses deux mains. En le lestant pour lui conserver longtemps son mouvement, il s'est offert la souplesse nécessaire aux différentes opérations, adaptant à chaque mouvement sa vitesse aux exigences de la terre.*
Phot. R. Mazin-S.R.D.

△ *Il existe plusieurs possibilités de moulage selon les productions : par coulage d'une terre liquide — la barbotine —, par moulage à la croûte d'une galette que l'on applique à la main ou avec un calibre (ci-dessus, le démoulage d'une assiette), par estampage, en refoulant du pouce une succession de petites masses de terre convenablement liées entre elles. Après démoulage et séchage complet à la température ambiante, ces pièces subiront une première cuisson de sept ou huit heures à 980 °C, suivie d'un refroidissement en douceur à l'intérieur du four.*
Phot. R. Mazin-S.R.D.

Actuellement, cinq artisans s'attachent à poursuivre l'œuvre du passé et fabriquent l'émail stannifère ainsi que le faisaient les faïenciers d'autrefois. De leurs mains habiles naissent les créations les plus diverses : pots à eau avec couvercle et poucier en étain, fleuriers à base godronnée, bassins, pots à tabac, fontaines, gourdes circulaires plates, assiettes octogonales, vases cornets, etc. Le tout décoré à la main, de façon naïve et charmante.

Ce sont ces artisans — ces artistes — qui assurent à Martres-Tolosane la pérennité d'un art plus vivant que jamais.

▷ *Parmi les faïences anciennes de Martres-Tolosane, une gourde datée de 1751 qui s'inspire directement des modèles à la Berain, de Moustiers, et une bouteille basse signée Marie-Thérèse Le Comte, l'une et l'autre avec un décor au grand feu. Sur la gourde, au bleu délicat souligné de quelques touches d'or, un génie chargé de fleurs est entouré de hautes cariatides soutenant les portiques. Sur la bouteille, on retrouve les fleurs chatironnées de manganèse, genre Montpellier, décor très répandu en région toulousaine, y compris à Samadet, vers la fin du XVIII^e siècle.*

Phot. Musée de Sèvres-J.-P.-Germain-S. R. D.

▽ *Résurgence probable des majoliques, cette coupe «italienne», qui va être plongée dans un bain spécial d'émail blanc après une première cuisson, n'en demeure pas moins marquée du sceau de la production martraise. C'est d'Allemagne que pénétra en France, au milieu du XVIII^e siècle, le décor au petit feu. Appliqué sur l'émail déjà cuit, il permet plus de finesse et donne aux couleurs leur éclat maximal, dans une palette plus étendue.*

Phot. R. Mazin-S. R. D.

◁ *Poterie à émail stannifère (à base d'oxyde d'étain, qui est un opacifiant blanc), la faïence se prête admirablement à recevoir un décor d'oxydes métalliques de différentes couleurs. D'un pinceau délicat, l'artiste recrée les compositions polychromes chères au vieux Martres. Mais si la tradition est respectée dans l'atelier de Vidian Lannepaban, la création s'y exprime avec bonheur.*

Phot. R. Mazin-S. R. D.

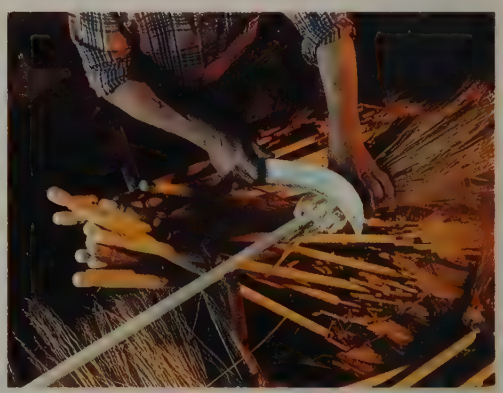
Peut-on se passer du balai de sorgho ?

Plaine basse, amphibie, régulièrement inondée, de la Garonne. Comme dans toutes les régions où s'épandent une partie de l'année les fleuves en crue, la vallée marque, ici et là, son paysage de longues tiges vertes (3 à 4 m de haut) et de plumeaux denses évoquant, de loin, le faîte du peuplier : le sorgho à balai. Et, en Agenais, on ne se contente pas de laisser la plante croître à son gré, on la cultive.

Semée en avril et récoltée au début de l'automne, elle sert principalement à l'alimentation du bétail. Du moins sous sa forme hybride, aujourd'hui la plus répandue, et qui nous vient d'Amérique, car il existe plusieurs sorghos, et celui qu'on trouvait naguère encore à l'état naturel et qui s'est effacé au profit d'autres cultures, c'était le sorgho à balai, qui a été à la base, jusqu'à la période de l'entre-deux-guerres, d'une industrie assez prospère dans toute la vallée, celle d'un objet au cœur duquel prenait place tout naturellement le bois de pin des Landes.

La production locale pouvait couvrir jusqu'à 60 p. 100 des besoins ; elle est tombée à moins de 10 p. 100 ; le sorgho utilisé aujourd'hui dans les ateliers français (environ 150 entreprises employant en tout 500 personnes) provient presque exclusivement de Yougoslavie, d'Italie et du Maroc. Le marché local du Sud-Ouest a eu en outre à souffrir de la concurrence d'une variété plus intéressante, cultivée dans le Vaucluse.

△ ▷ *Avant de devenir balais, balayettes plates ou balayettes rondes, les pailles séchées sont triées systématiquement : pailles longues pour la couverture, pailles courtes ou rebuts pour la carcasse. Cette sélection est suivie d'un second tri plus précis encore et, même après des années d'expérience, les parents de M. Bonino utilisent toujours une planche graduée de confection tout à fait artisanale, mais indispensable pour associer ensuite des flages de même dimension.*



△ *Le balai se bâtit autour du manche en pin des Landes long de 1 à 1,10 m et fabriqué sur place dans de petites entreprises. Lorsque l'artisan a fixé de chaque côté du bois une poignée de cannes, il les recouvre de pailles courtes, les rebuts, dont il égalise les épaulements à la serpette.*

Dans la vallée de la Garonne, on dénombrait encore vers 1900 une cinquantaine d'ateliers. La géographie de Pierre Deffontaines, parue peu après la Première Guerre mondiale, évoque ce travail à domicile, mais également pratiqué dans de petites usines, et qui avait émigré du bas Agenais vers le Tarn-et-Garonne, où certains villages, dans les années 1880, comptaient jusqu'à 10 ateliers employant parfois 100 personnes.

À Valence-d'Agen, M. Bonino anime l'une des deux fabriques qui ont survécu aux péripéties de l'histoire. C'est une entreprise familiale composée de 5 personnes, qui fabrique ses balais « à la chaîne » selon la formule même de l'exploitant, à raison de 15 000 à 30 000 unités par an. Sa clientèle se répartit entre le Massif central et le Pays basque.

Récolté à la fin de l'été, le sorgho est d'abord découpé : pour l'usage « industriel » — entendez la fabrication du balai —, on ne conserve que le haut de la tige, sur 50 à 70 cm, le reste étant utilisé par les cultivateurs pour la litière et la nourriture des bêtes en hiver. Puis la paille est triée : c'est la flage, ou encore la rose, qu'on humectera avant de la passer au soufroir (pièce où l'on brûle du soufre pendant une douzaine d'heures) pour la faire blanchir. On répartit ensuite les flages en fonction de la taille et de la qualité de blancheur, les flages les plus blanches étant destinées à l'enrobage du balai, alors que les plus brunes, les moins belles, garniront le cœur. C'est par elles, bien sûr, que commence la confection ; on les dispose autour d'un assemblage de cannes obtenues en débitant, en tronçons de 30 cm environ, la partie inférieure des tiges, dénudée et bien droite.

Outre les balais traditionnels, l'atelier de M. Bonino produit aussi, dans la même matière, des balayettes plates de ménage, ou rondes pour balayer l'âtre. Qui le croirait ? Les commandes sont telles que l'équipe a bien de la peine à satisfaire les besoins de sa clientèle.

▽ *Lorsque les balais en rangs serrés sont prêts à être livrés à la clientèle du Sud-Ouest, plus aucun brin de ficelle ou de paille ne dépasse. Et pourtant, pour les commandes passées par les acheteurs de la Charente-Maritime, les flages conservent souvent leur extrémité inégale et fourchue, car il existe encore dans cette région des fermes au sol de terre battue.*

◁ *Le paillon, bien cloué sur le manche et maintenu par un anneau de fil de fer, M. Bonino peut procéder à l'habillage du balai proprement dit. Pour cela, il superpose deux couvertures de pailles blanches, sans défaut, également réparties autour de la carcasse. De la densité de cet habillage dépend en grande partie la bonne tenue du balai.*

△ *L'ensemble des pailles est retenu par quatre ou cinq cordons rouges ou bleus mis en place à l'aide d'une cordonneuse électrique. Il ne reste plus alors qu'à poser un petit godet de couleur pour dissimuler les clous et penser aux finitions, et la « chaîne » familiale, pour reprendre une expression de l'artisan lui-même, aura enfin la satisfaction du devoir accompli, même si le produit fini n'est destiné qu'à des fins bassement utilitaires.*

Photos R. Mazin-S. R. D.

Languedoc-Roussillon

Pyrénées-Orientales, Aude, Hérault, Gard, Lozère :
cinq départements aux limites nettement dessinées
par la Méditerranée et le Massif central,
enfermant le plus grand vignoble de France.
L'arboriculture fruitière n'est pas en reste de manifestations
contre la concurrence étrangère.
Les mouvements démographiques fort complexes ont créé une sorte
de creuset brassant sans cesse les hommes au gré des circonstances.
Avec, sur tout le littoral, l'extension du tourisme,
le secteur est en train de se composer une nouvelle image de marque.
Le mariage du nouveau et de l'ancien connaît toutefois quelques mouvements d'humeur :
la centrale nucléaire de Marcoule,
les immeubles pyramidaux de La Grande-Motte ne font pas l'unanimité.
Cela n'empêche en rien tout le monde de se retrouver,
frissons confondus, aux corridas de Nîmes ou au carnaval de Limoux,
ou bien de rechercher ses racines dans les vieilles profondeurs de la
Narbonnaise romaine.

Les jeux de l'homme et du taureau

▷ *La musique aigrelette des galoubets, rythmée par les tambourins, annonce le début des réjouissances. Ce tour d'honneur dans l'arène a lieu à 15 heures. Dans les petits villages ou dans les manades, la course se déroule sur une aire délimitée par des charrettes mises bout à bout, et assez hautes pour que l'animal ne puisse ni les renverser ni les escalader.*

Phot. J. Verroust.

Parce que les taureaux errent en liberté dans la Camargue, il faut bien les marquer afin de pouvoir les identifier. Par tradition, un propriétaire imprime donc sa marque au fer rouge sur la bête lui appartenant. Le marquage se fait au cours d'une journée de fête, la ferrade, à laquelle sont conviés tous les voisins. Après le marquage vient le copieux repas arrosé de côtes-de-provence, puis la course libre. Professionnels et, à l'occasion, amateurs doivent enlever la cocarde accrochée sur l'os frontal d'un taureau.

La première course à la cocarde officiellement homologuée date des premières années du XIX^e^ siècle. En voici le récit tel qu'il parut dans les gazettes de l'époque : « Une fête brillante, à la gloire de l'empereur Napoléon, fut donnée à Arles, le 20 mai 1805, à l'occasion de l'inauguration de l'obélisque antique situé place du Marché, face à l'hôtel de ville. Plus de dix mille étrangers assistèrent à cette fête, qui fut suivie de courses de chevaux, de repas et de bals. » MM. les commissaires lancèrent successivement dans les arènes les taureaux destinés au combat. Ils avaient été amenés dans la ville pendant la nuit par une centaine de cavaliers armés de tridents.

« Des cocardes étaient attachées aux cornes des animaux les plus furieux. Des prix étaient destinés aux champions qui auraient l'audace de les arracher. Ils consistaient en deux tasses d'argent, qui furent distribuées au bruit des fanfares par M. le conseiller d'État préfet aux deux d'entre eux qui parvinrent à les enlever... »

△△ *Dans une tenue blanche impeccable, la cuadrille qui va toréer fait son entrée. Salut à la tribune présidentielle, salut à l'assistance. Puis c'est la préparation au combat, comme pour une corrida. Pourtant, il n'y aura pas de mise à mort et, malgré les risques apparents, les razéteurs s'en tireront la plupart du temps avec de légères contusions, des éraflures, et surtout des déchirures de pantalon, très prisées des spectateurs.*

Phot. J. Verroust.

◁▽ *Une sonnerie retentit, l'assistance retient son souffle, le fauve va faire son apparition dans l'arène. Les razéteurs se partagent la piste : les droitiers à la gauche du taureau, les gauchers à sa droite. Pendant qu'un razéteur appelle l'animal, un autre court vers lui dans un rapide mouvement semi-circulaire — le razet — pour attaquer le taureau sous un angle tel qu'il puisse attraper, ou essayer d'attraper, la cocarde sans risquer d'être encorné, renversé ou piétiné.*

Phot. M. Viard.

Les exploits des razéteurs et des taureaux cocardiers alimentaient bien des conversations à la terrasse des cafés ou le soir à la veillée. On rapppelait le souvenir du taureau Sanglier, appartenant à la manade Granon, qui triompha dans soixante courses et remporta le record absolu de l'escalade des primes. Ou encore la Zeragoza, une vache comme on n'en vit jamais de semblable de mémoire de manadier, qui galopait derrière le razéteur en essayant non de l'encorner, mais de le mordre. On n'oubliait pas non plus El Chiclanero, un razéteur comique, qui s'élançait en pédalant sur son vélo à la rencontre du fauve écumant, ou encore Marthe Estelle Sabatier, la première fille torero. La ferrade de Meyran fit également beaucoup parler. Les taureaux avaient été tellement maltraités pendant l'abrivado — l'arrivée au trot dans le village — que les gardians, pour se venger, lâchèrent sur la foule une vingtaine de bêtes adultes restées au toril. Il y eut de nombreux blessés.

Les courses à la cocarde s'agrémentent de numéros fantaisistes qui exigent autant d'agilité que de sang-froid, comme le saut de l'ange ou la cabriole par-dessus l'animal en pleine course. On applaudit aussi aux jeux comiques comme la charlottade, exécutée par trois razéteurs dont l'un affublé d'un burlesque vêtement de femme, le taureau-ball, simulacre d'une partie de football où le taureau joue malgré lui le rôle de l'arbitre, et encore le taureau-piscine... Et les amateurs intrépides sont nombreux à Marsillargues à descendre dans l'arène pour se mesurer — mais pas de trop près — à ce monstre rendu furieux.

△ *Ainsi tenu, le crochet permet d'agripper plus facilement la cocarde. Celle-ci n'est qu'un morceau de drap rouge attaché par une ficelle entre les deux cornes, où se balance souvent un gland ou un pompon de laine. Des primes offertes par les sponsors, des commerçants, récompensent le razéteur qui réussit à arracher la cocarde.*

Phot. M. Viard.

▷ *Les taureaux repartent comme ils sont venus, au grand trot, encadrés à droite et à gauche par des cavaliers expérimentés. La traversée du bourg est saluée par les clameurs de « Li biou ! Li biou ! » et par des cris ponctués par des pétards chargés de provoquer l'« escapada » d'un animal et, partant, la fuite éperdue des curieux et des consommateurs assis à la terrasse des cafés.*

Phot. J. Verroust.

△ *Pendant de courtes pauses, l'homme et la bête semblent s'observer. Le petit taureau noir de Camargue, trapu et vif comme la foudre, va affronter le razéteur qui le nargue et la foule qui hurle sa joie ou sa déception. Le taureau cocardier est rarement une bête entière, mais, même castré, il conserve une agressivité infatigable. Les spectateurs apprécient tout particulièrement les prouesses des taureaux qui obligent les razéteurs à détaler vers les barrières et à les escalader en voltige. Un combat dure en moyenne quinze minutes. Si la bête conserve sa cocarde, elle rentre au toril sous les acclamations, façon déguisée de critiquer la prestation de la cuadrille.*

Phot. J. Verroust.

Carnaval au pays de la blanquette

De janvier à mars, chaque dimanche matin, les habitants de la vallée de l'Aude affluent à Limoux. Ils se répandent sur la place de la République, autour de la fontaine, sous les arcades, et ils attendent... À onze heures, les bavardages cessent. Dans le tintamarre des cuivres que rythme le roulement du tambour et de la grosse caisse, les *fécos* débouchent en dansant sur la place. Les *fécos* : une douzaine de jeunes et joyeux Limouxins, tous masqués et déguisés de la même façon et fêtant le carnaval. *« Carnaval es arribat ! »*

À Limoux, les habitants voient grand. Leur carnaval, l'un des plus anciens de France — un règlement de police remontant à 1604 en fait foi —, se prépare pendant dix mois. Puis, du jour des Rois jusqu'à la fin mars, la ville retentit chaque dimanche des facéties

▷ *Selon une tradition qui remonterait au XIVe siècle, les meuniers célébraient la remise de leurs redevances au monastère de Prouille le jour du Mardi gras. Accompagnés par des ménétriers, ils parcouraient la ville en lançant des dragées et avec des soufflets projetaient de la farine au visage des curieux. Dans sa tenue aux couleurs du jour et de la nuit, ce pierrot porte avec lui les attributs du meunier : le gros sac blanc, plein maintenant de confettis, et le fouet, la* carabèna. *Ce jour-là, il chine les spectateurs en révélant, à haute voix — et en occitan si possible —, leurs méfaits cachés.*
Phot. S. Chirol.

△ *Allant de pair avec le brouhaha de la fanfare, des haut-parleurs, des cris et des rires, la bataille de confettis et de serpentins multicolores a remplacé les éclaboussures d'eau farineuse ou d'eau teintée d'ocre ou de suie. Les premiers confettis furent lancés à Paris en 1891, par Lue, régisseur du Casino de Paris, car son père lui avait rapporté de Modane des rondelles de papier de couleur, résidus de feuilles utilisées pour l'élevage du ver à soie.*
Phot. S. Chirol.

▷ *Sur l'air classique du* Carnaval es arribat *qui grimpe allègrement du* do *au* la *et redescend avec brio, les musiciens célèbrent l'arrivée de Sa Majesté Carnaval. Les paroles sont tirées de la chanson du* Paure Pereire *ou de* Joan del Riu *ou encore créées de toutes pièces. La fin du carnaval est traditionnellement marquée par un tempo funèbre, qui est souvent celui de l'ariette de Pergolèse :* Che non sono felice.
Phot. J. Verroust.

▷ *Les petits Limouxins ne se contentent pas d'être spectateurs : dès l'âge de six ou sept ans, ils participent à la fête. Le loup de satin blanc symbolise le visage enfariné des meuniers d'autrefois. L'enfant tient à la main la* carabèna, *roseau décoré d'une spirale de papier aux vives couleurs et terminé par des boucles de serpentin disposées en épi ou en bouquet.*
Phot. A. Gael.

d'une nouvelle bande de *fécos*. Car Limoux en compte une douzaine d'officielles. La tradition exige que la saison soit inaugurée par la bande des Meuniers, avec leur fouet et un gros sac de confettis, et que le Mardi gras soit réservé au défilé des Anciens, une bande créée en 1927.

Les Limouxins ont osé former en 1956 une bande uniquement composée d'hommes, les Arcadiens. Pour se venger, les femmes ont répliqué en montant leur bande, *las Femnas,* et seize ans plus tard elles ont jailli du Café du Commerce en distribuant des tracts aux incitations très nettes, bien que rédigées en occitan, telles que *« Omes al trabal, femnas al carnaval »* (Les hommes au travail, les femmes au carnaval).

Masques et défroques varient d'une bande à l'autre, et d'une année sur l'autre. Tout est permis, tout est possible ! Des pêcheurs mécontents ont balancé au bout de leurs lignes des pancartes antipollution, des chercheurs d'or ont distribué des pépites dorées, des cannibales ont agité de gros fémurs de bœuf autour d'un char où bouillait une exploratrice en tenue kaki et casque de liège, des extra-terrestres — les fameuses *Femnas* — ont dansé dans leur habit étincelant blanc et argent... Chaque bande a « son » dimanche, où elle opère trois sorties : la première à onze heures, la deuxième à dix-sept heures et la dernière à vingt et une heures. Chaque sortie comporte le tour de la place avec arrêt obligatoire dans chaque café pour trinquer avec la blanquette de Limoux, la carthagène, ce mousseux méditerranéen, ou encore avec l'inévitable pastis.

De verre en verre, la gaieté s'amplifie.

Deux masques précèdent obligatoirement la fanfare en lui donnant la cadence sur laquelle dansent les *fécos,* et tous les amateurs — qui n'ont qu'à retourner leur veste et se grimer la figure pour se joindre à eux. Quatre-vingts airs sont inscrits au répertoire ; ce sont pour la plupart des œuvres de compositeurs locaux, et tout spécialement de la famille Palauqui, artistes renommés dans la région.

Ces jours-là, anonymes sous leur déguisement, les masques ont le droit de « chiner ». Ils prennent une voix de fausset pour aborder avec un *« te conneissi »* qui bon leur semble et crier à tue-tête les turpitudes de leur victime. Ils ne courent d'autre risque que celui d'offrir un verre s'ils sont reconnus.

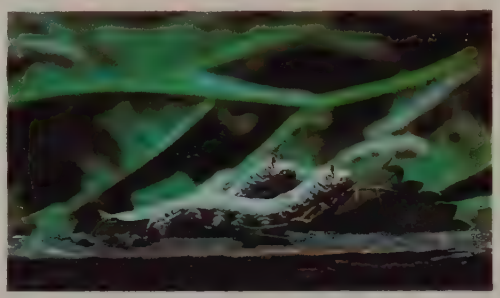
La dernière nuit, le roi Carnaval brûle sur son bûcher, avec les *carabènas* et les confettis, dans des gerbes d'étincelles, pendant que la farandole pousse des cris de joie. À l'aube, il ne reste plus que cendres.

« Adiu, paure Carnaval »... jusqu'à l'année prochaine !

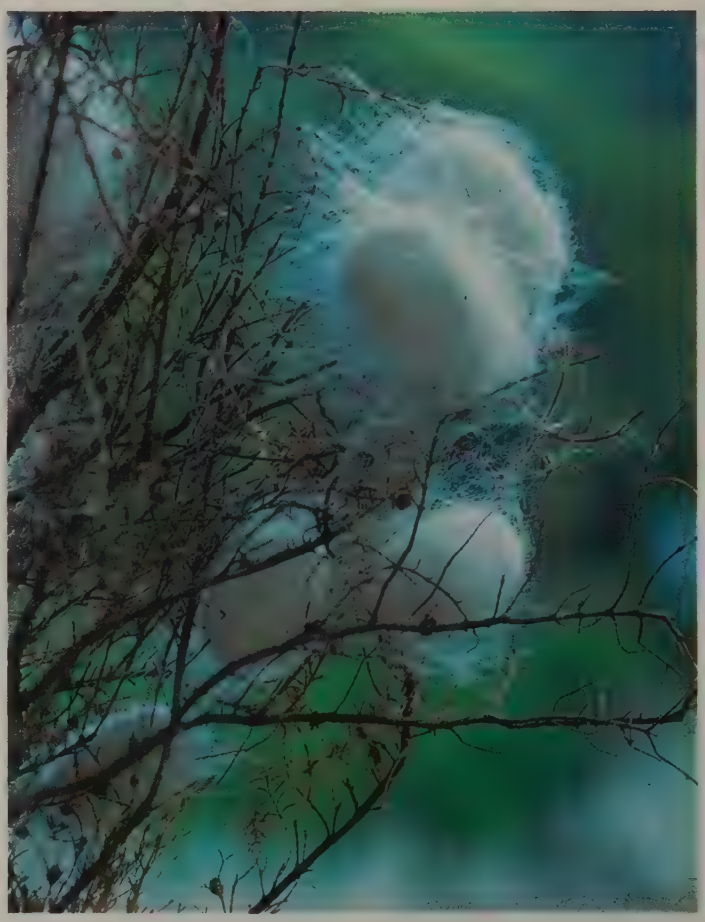
▽ *Au hasard du parcours,* fécos *et* godils *se côtoient sans se mêler. Les* fécos, *du latin* faex *(excrément), devenu lie de vin puis fard, sont organisés en bandes, qui mènent le défilé et portent le même déguisement. Les* godils, *de* gôda *(fainéant), peuvent s'abandonner à la fantaisie la plus débridée. Vêtus de loques ou de tissus chamarrés, ils arborent des masques cocasses : caricatures d'hommes politiques, d'acteurs, de héros de cinéma ou de bande dessinée.*
Phot. A. Gael.

◁ *La nuit commence à tomber sur Limoux, mais la fête n'est pas finie. Des enfants escortent le défilé nocturne en brandissant des* entorchas *qui jettent des lueurs chaudes et changeantes sur les masques figés dans leurs grimaces. Ces torches sont fabriquées dès le début de l'année avec du papier fort, de la paille et de la résine coulée autour d'une perche.*
Phot. J. Verroust.

De bombyx chinois en mûriers japonais



▷ *Il existe une grande variété de chenilles séricigènes dans la nature, mais c'est le* Bombyx mori, *originaire de Chine, qui est généralement sélectionné pour l'élevage. Ce magnan, comme on l'appelait dans le Midi, s'accouple dès qu'il est sorti du cocon sous forme de papillon. Après la ponte, la femelle meurt. Les œufs hiberneront pendant un an, et l'éclosion se fera une quinzaine de jours après la mise en incubation.*



△ *L'éleveur, dont l'attention doit être constante, sait que le bombyx cherche vers la cinquième mue un abri pour fabriquer son cocon. C'est pourquoi il dispose au-dessus des casiers des faisceaux de bruyère ou de brande tout en maintenant dans le local une température de 25 °C. Le ver sécrète deux fils de bave qui se coagulent, formant ainsi la soie. Il lui faut dix jours pour être progressivement enfermé dans son cocon.*

En 1977, sous l'impulsion du tisseur Guérassime, qui avait réalisé de belles pièces de soie du pays et continue maintenant à Gabrial, en Lozère, quelques artisans des Cévennes se groupaient pour former l'Association des tisseurs en soie de France. L'Atissof, dont le siège social est à Saint-Jean-du-Gard, comprend aussi des techniciens, ingénieurs en textile ou experts en sériciculture.

Son objectif ne manque pas d'ambition. Il s'agit de ressusciter une vieille activité cévenole, l'élevage du ver à soie, de traiter sur place son fil, cette « reine des fibres », enfin de promouvoir le tissage local sous le label Soie des Cévennes.

Afin de concurrencer les soieries chinoise et japonaise, qui envahissent le marché avec des productions à prix réduit, il fallait faire différent, et surtout il fallait faire mieux. Il semble aujourd'hui que ces tisseurs aient réussi à imposer leurs créations. Plutôt que de se lancer dans la texture complexe des célèbres soieries lyonnaises, ils ont renoué avec l'ancienne méthode cévenole, celle des croisures simples, réalisant ainsi des soieries douces et brillantes comme le taffetas, avec un fil au titrage élevé, 75 deniers, nécessitant trente cocons pour former un brin.

Pour obtenir le fil, il faut élever le ver. La sériciculture est vieille comme le monde, ou presque, puisqu'elle démarra en Chine vers 2700 av. J.-C. À l'époque, les techniques utilisées pour le dévidage des cocons et le traitement de la soie étaient tenues farouchement secrètes par les fabricants chinois. Il fallut attendre le IIe s. apr. J.-C. pour que cette industrie gagne les pays

▽ *Les cocons recueillis sont d'abord étouffés, en général avec un peu de sulfure de carbone, pour asphyxier le ver. Puis ils sont plongés dans de l'eau chaude et battus avec ce petit balai de bruyère qui porte un si joli nom : l'escoubette. Ainsi débarrassés des soies grossières de la première couche, ils produisent un fil de qualité qui s'enroule directement sur le dévidoir.*

voisins. Puis, au VI[e] siècle, des œufs de *Bombyx mori* chinois, dissimulés dans les cannes de bambou de deux moines, passent les frontières en fraude et viennent éclore à Constantinople.

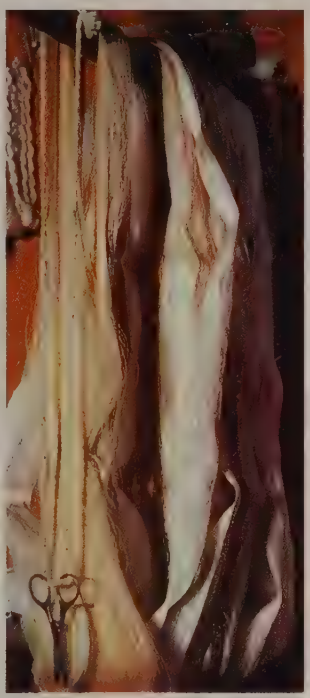
Ce n'est qu'au XVI[e] siècle que la sériciculture s'implante sérieusement dans le midi de la France. Pendant trois siècles, rare est la ferme cévenole qui ne possède sa magnanerie, où se pratique l'élevage du magnan, et sa plantation de mûriers blancs, dont les feuilles sont cueillies une à une au printemps pour être données en pâture à ces vers d'une extraordinaire voracité. Le mûrier blanc, comme le bombyx, provenait de la Chine. Il offrait l'inconvénient de ne supporter qu'une année sur deux la suppression de ses feuilles, sinon il s'étiolait.

Aujourd'hui, on lui préfère le mûrier japonais — quatorze mille plants poussent actuellement dans la magnanerie du Vigan —, qui donne deux récoltes annuelles, ce qui permet de faire deux élevages de bombyx dans l'année.

L'élevage du ver à soie et le tissage du fil constituèrent longtemps une activité intéressante dans ces rudes régions des Cévennes, pays de chèvres et de châtaigniers. Puis l'invention, à la fin du siècle dernier, de la rayonne, baptisée soie artificielle, lui porta un rude coup. Le choc final, qui faillit l'achever complètement et définitivement, lui vint des tissus de nylon qui inondèrent la France après la dernière guerre.

L'Atissof a bon espoir de faire renaître l'élevage du bombyx et d'ouvrir des filatures modernes dans la région. L'École de formation au tissage de la soie des Cévennes a ouvert ses portes en 1979 à Saint-Jean-du-Gard, dans le village même où, en 1958, s'éteignait le claquement sec des derniers métiers à tisser la soie des Cévennes.

▽ *Après les bains de teinture, le fil embobiné est prêt pour le tissage. Un cocon fournit de 1 000 à 1 200 mètres de fil, et il faut 7 kilos de cocons pour obtenir 1 kilo de soie. Des déchets, on tire aussi des soies, mais de moins bonne qualité. Ce sont la filoselle, à partir de la bourre qui entoure les cocons, les fleurets, avec l'enveloppe de la chrysalide, la bourrette, le crin de Florence, utilisé surtout en chirurgie et pour la pêche.*



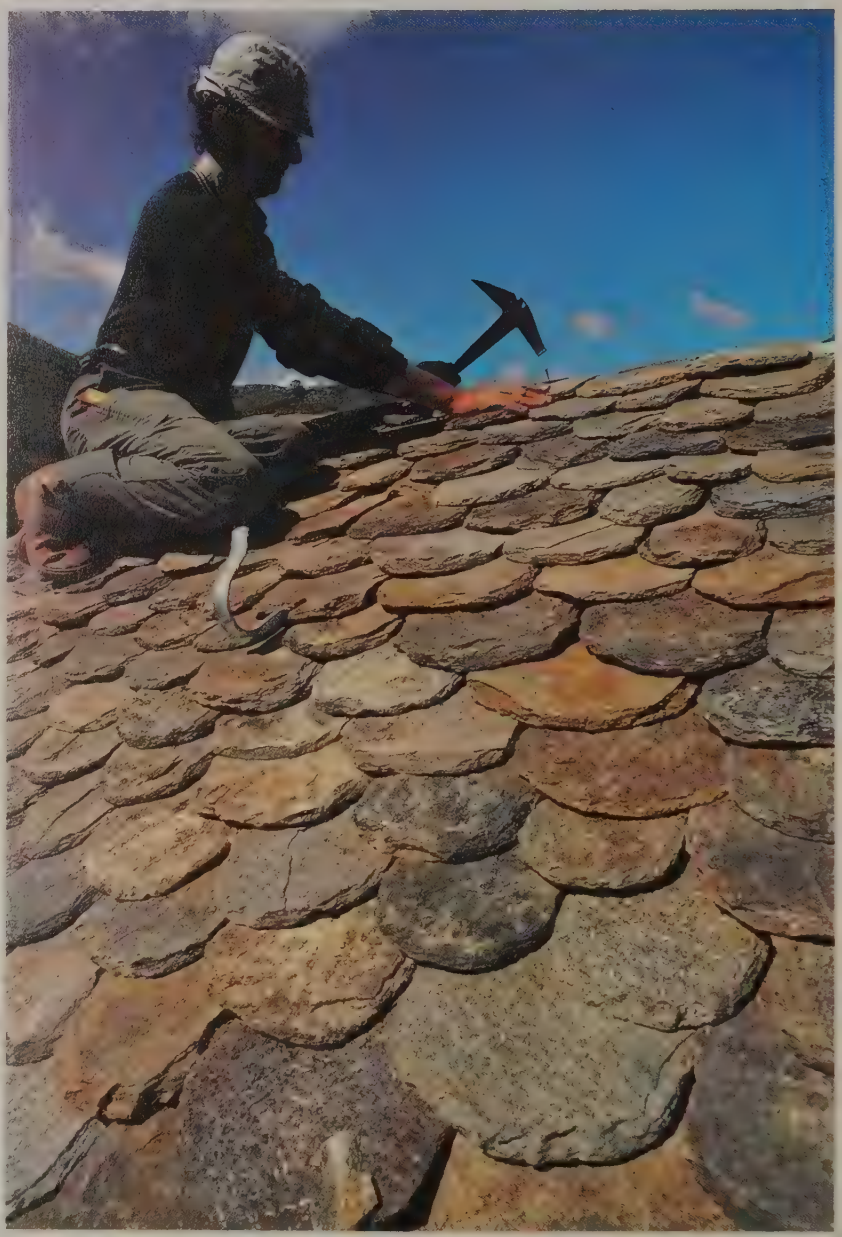
△ *Les écheveaux de soie grège, ou soie brute, ainsi obtenue doivent subir une certaine torsion, en groupant parfois deux ou trois brins, afin d'acquérir une plus grande résistance et un plus grand éclat. Vient ensuite le décreusage, opération qui consiste à débarrasser la soie des restes de séricine, de gomme ou de gluten écailleux. Le fil, devenu très souple, est alors bon récepteur de la teinture.*

◁ *Après une longue période d'inactivité, on assiste aujourd'hui, dans les Cévennes, à un renouveau de la sériciculture, matérialisé ici dans sa phase ultime par le travail de Jacqueline Chabrand, installée devant son métier à tisser. De la plantation du mûrier au métrage de soie, il y a une longue chaîne de production où la tradition a repris ses droits, comme au temps des magnaneries huguenotes.*

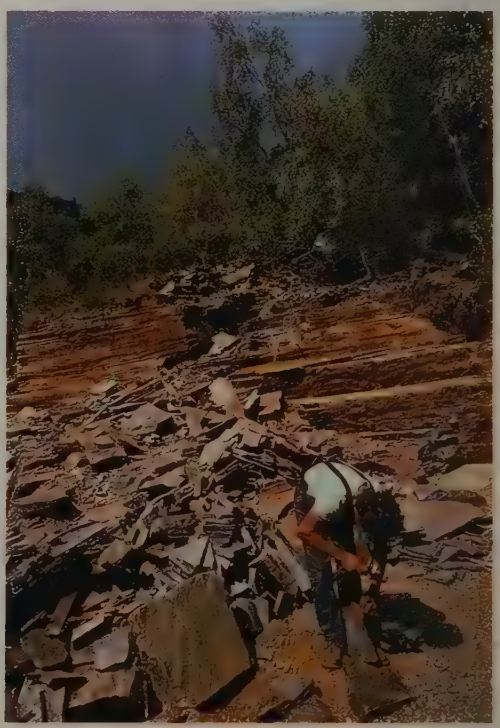
Toits rustiques en écaille de pierre

La lauze, feuille de schiste, de calcaire et plus rarement de grès, a été utilisée couramment pendant des siècles comme couverture pour les fermes et les bergeries du Sud-Ouest. Elle offre une plaisante fantaisie par les différences de teintes qui varient d'une région à une autre suivant la carrière d'où elle est extraite. Le schiste de Lozère va du rouille au bleu en passant par le gris, avec parfois des reflets argentés révélant la présence du mica. Parfois, aussi, la lauze prend une couleur verte lorsqu'elle contient de la chlorite.

Cette pierre est d'une résistance à toute épreuve, puisqu'elle a traversé plusieurs siècles sans s'altérer. Cette caractéristique revêt une grande importance en Lozère, où les hivers sont longs et rudes, avec des épaisseurs de neige atteignant 1 mètre, et des étés très



▽ *L'extraction de la lauze se fait à ciel ouvert, comme ici, au Tournel. Le carrier commence par ébousiner le roc pour le dégager de sa gangue terreuse. À l'aide d'une barre à mine ou d'un pic, il détache les blocs libérés par l'explosion. Le délitage de la pierre s'effectue en deux temps : d'abord avec une masse et un coin, ensuite avec un marteau et un ciseau.*



△ *À Pont-de-Montvert, comme dans toute la région, les lauzes de couverture sont alignées au cordeau suivant une sorte d'instinct, un sens de la fibre, comme dans le travail du bois. Le couvreur sait que le choix des lauzes se fait en fonction de leur destination : grandes dalles pouvant atteindre 1,40 m pour l'arête du toit, posées à plat et calées par du mortier, feuilles moyennes pour la couverture.*

▷ *La partie supérieure des lauzes supporte des variations de planéité allant jusqu'à 15 mm pour le schiste et 20 mm pour le calcaire. Après avoir effectué le trou destiné à la fixation des éléments au latis par un clou galvanisé ou une cheville de bois, le couvreur procède au biseautage sur trois côtés pour faciliter le ruissellement de l'eau.*

chauds. Ces différences climatiques sont supportées sans gros problème par ce matériau qui ne se fend pas, n'éclate pas, ne paraît pas vieillir.

Cependant, il y a une trentaine d'années, les carrières étaient presque toutes abandonnées, désaffectation due à l'arrivée de matériaux concurrents : terre cuite d'abord, puis matières synthétiques, moins résistantes mais moins chères et d'une manipulation beaucoup plus facile.

Car l'inconvénient majeur de la lauze réside dans son poids. Il faut compter de 80 à 200 kilos pour 1 mètre carré de toiture, ce qui nécessite une charpente excessivement solide que seul le châtaignier, arbre des Cévennes, permet de réaliser. Les lauzes sont disposées par dimensions décroissantes en allant du bord du toit vers le faîtage. Autrefois, elles étaient fixées par une cheville qui les transperçait et venait s'enfoncer dans la charpente. Ce procédé a été souvent délaissé, et le clou a remplacé la cheville. Pour faire un trou dans la pierre, le couvreur frappe la sous-face avec la pointe de son marteau, la marteline. Il détache ainsi un éclat qui forme une petite cuvette dans laquelle se logera la tête du clou. La difficulté réside alors dans la détermination du diamètre de ce trou qui doit être assez petit pour que la tête du clou retienne la lauze et assez grand pour que l'eau ne séjourne pas dans la cuvette, ce qui provoquerait le vieillissement de la pierre.

La lauze de calcaire, répandue en Quercy et dans les Causses, plus épaisse et plus lourde que la lauze de schiste, n'est pas fixée mais posée. Elle repose sur l'extrados, la surface extérieure de la voûte formant charpente. Le support est composé de pierrailles qui comblent les vides entre l'extrados et le plan du toit. Cette pierraille est rarement mélangée à d'autres matériaux ou liants, car ses aspérités offrent une résistance suffisante au frottement pour empêcher les lauzes de glisser.

Suivant sa taille et sa composition, la lauze était utilisée pour élever des murs, former des sols ou couvrir des habitations. Bien que son prix reste, relativement aux matériaux synthétiques, extrêmement élevé — environ 50 p. 100 de plus — et que ses délais de livraison découragent bien des acheteurs éventuels (il faut compter une année), elle a provoqué un regain d'intérêt dans le Sud et les régions caussenardes. Deux carrières importantes ont été réouvertes en 1978, une troisième l'année suivante. Enfin des stages de formation professionnelle, sur l'extraction et la taille des lauzes, sont organisés par l'association « Lou Grel » à Mende, pour faire revivre cet artisanat local.

▽ *La beauté d'un tel matériau ne peut laisser indifférent. M. Diet, à Oultet, s'en est emparé pour faire des éléments décoratifs : animaux, fleurs, soleils, croix de pierre qui s'élèveront sur l'arête du toit ou serviront de support d'horloge, de dessous-de-plat ou de dessous-de-bouteille, voire de sculptures. L'artisan crée lui-même son carton qu'il reporte sur la dalle à la pointe traçante en en suivant les contours. Une fois découpé, le sujet est fini à la lime.*

◁◁ *La feuille taillée en rectangle mesure environ 25 à 40 cm de côté, pour une épaisseur de 10 à 12 mm. Le couvreur dispose toujours le plus grand côté dans le sens de la pente. La lisière supérieure qui sera recouverte par deux autres feuilles n'est jamais égalisée. La lisière inférieure restera droite ou sera découpée en demi-cercle.*

◁ *Frappée à la marteline, une bonne lauze doit rendre un son clair. Pour l'assemblage par dimension, le carrier utilise un madrier calibré tous les 2 cm. Les feuilles sont classées en vingt tailles différentes, de 24 à 64 cm. Les plus grandes, appelées « gouttiers », recouvriront le bord du toit, les plus petites le faîtage. Un ouvrier arrive à tailler journellement 20 m² de lauzes.*

Photos J.-D. Sudres-Scope-S. R. D.

Les gourdes en peau de Bourg-Madame

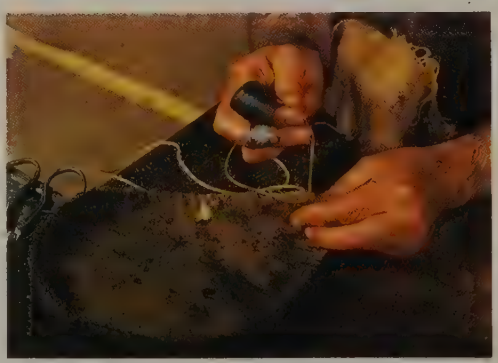
La fabrication des gourdes catalanes suivant la méthode ancienne, dans laquelle la machine n'intervenait pas, a été pratiquement abandonnée. Une série d'opérations aussi longues que compliquées étaient nécessaires pour transformer la peau de chèvre en un cuir solide, souple, au grain marqué, prêt à être utilisé.

En effet, pour faire du cuir avec une peau de chèvre ou de tout autre animal, il faut, selon un vieil adage, « du tan et du temps ».

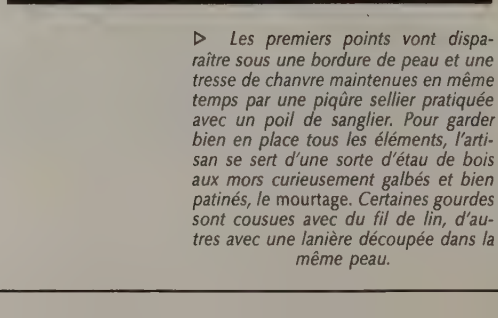
Non traitée, la peau de bête, exposée aux pluies et au soleil, pourrit en cinq jours. Nos lointains parents qui en couvrirent leurs épaules cherchèrent à remédier à cet inconvénient. Le premier produit de conservation qu'ils trouvèrent fut le sel. Dégraissée par foulage manuel à l'argile, puis imprégnée de sel par foulage aux pieds, la peau résistait quelques jours supplémentaires. Mais il fallait renouveler l'opération fréquemment. Autre système : la conservation par exposition à la fumée, ou encore par imprégnation d'huile de poisson émulsionnée à l'urine fermentée.

Le tannage proprement dit — c'est-à-dire par utilisation des tannins, qui sont des substances d'origine végétale, ou par des produits possédant la même action, comme l'alun de chrome ou le naphtol — aurait été découvert par le plus grand des hasards. Un berger avait oublié une peau de bique qu'il avait dégraissée et salée dans une anfractuosité de rocher remplie d'eau de pluie. Cette eau, qui croupissait depuis plusieurs

△ *Ces vieilles outres de toutes dimensions étaient utilisées pour transporter le vin dans les régions montagneuses. Légères et de manipulation facile, on les préférait aux barriques. Mais, depuis la dernière guerre, elles ne sont plus guère employées et pendent dans les arrière-boutiques des marchands de vin. C'est là qu'on vient les chercher pour fabriquer, avec leur cuir, des gourdes catalanes.*



▷ *Avec une aiguille et du fil de chanvre, M. Sanpietro surfile à grands points pour mettre en forme la future gourde taillée dans une peau de bouc ou, le plus souvent, dans une peau de chèvre. La face garnie de poils se trouve généralement à l'intérieur, recouverte d'un épais badigeon de poix.*



▷ *Les premiers points vont disparaître sous une bordure de peau et une tresse de chanvre maintenues en même temps par une piqûre sellier pratiquée avec un poil de sanglier. Pour garder bien en place tous les éléments, l'artisan se sert d'une sorte d'étau de bois aux mors curieusement galbés et bien patinés, le* mourtage. *Certaines gourdes sont cousues avec du fil de lin, d'autres avec une lanière découpée dans la même peau.*

▽ *Les outres ont vieilli, durci, elles ont pris au cours des ans une patine appréciable. Mais, surtout, elles se sont culottées. On commence par les faire tremper dans de l'eau tiède pour les ramollir, puis, sur la peau bien tendue, le fabricant applique un patron dont il dessine les contours avant de découper chaque pièce avec des ciseaux. Ensuite, il nettoie le cuir, le frotte et l'enduit d'huile d'olive pour l'assouplir et le faire revivre.*

semaines, avait fini par dissoudre des sels d'alun et autres matières solubles contenues dans la roche. Le berger reprit sa peau et s'aperçut qu'elle avait acquis des propriétés merveilleuses : au lieu de pourrir en quelques jours en dégageant cette odeur effroyable qui attirait les bestioles par milliers, sa peau blanchissait au soleil sans se racornir ni se putréfier. D'autres peaux soumises au même bain acquirent les mêmes qualités. Ainsi naquit, dit-on, vingt-deux siècles environ avant notre ère, le tannage au sel et à l'alun. Le tannage moderne se fait avec des végétaux, ou avec des minéraux comme les sels de chrome, à l'électricité associée à un tannin, ou encore avec des produits synthétiques.

Pendant longtemps, le travail des peaux provoqua une grande méfiance en raison de l'odeur de pourriture qui se dégageait des tanneries. Avant d'être tanné, le cuir se présente sous la forme d'une dépouille qu'il faut saler, puis dessaler à grande eau, enfin dépoiler, peler, écharner et déchauler de son « confit » de crottes de chien — aujourd'hui des ferments — qui l'assouplissait. Les tanneurs furent même accusés de propager la peste. Au VI^e siècle, une épidémie dévasta la France : une population affolée saccagea quinze ateliers installés dans le quartier qui deviendra celui de Saint-Germain-l'Auxerrois et brûla vif une centaine de tanneurs.

Colbert mit de l'ordre dans la profession ; il établit des classifications (les tanneurs se chargèrent des grandes peaux comme celles des bovins et des équidés, et les mégissiers de celles des ovins, des porcins et des caprins) et donna un grand essor à cette activité.

Les gourdes catalanes sont fabriquées par des mégissiers. Ils ont simplifié le travail des anciens en utilisant des peaux récentes qu'ils cousent à la machine et rendent étanches en y introduisant une poche en plastique. Ou bien, mais ils sont alors peu nombreux, ils utilisent, comme M. Sanpietro, le cuir de ces vieilles outres, taillées, tannées, cousues par leurs aïeux, et toujours aussi solides.

▽ *Avant d'être fixé avec un fil de chanvre et entouré d'une collerette, le bec de la gourde est trempé dans la poix chaude. Ce goudronnage, connu également des Basques, donne un goût particulier au vin et lui conserve une fraîcheur qu'aucun autre récipient ne pourrait lui assurer. Le secret de ce goudronnage se transmettait de père en fils sans jamais être divulgué.*

◁ *Le fabricant chauffe la gourde et souffle dedans pour décoller les deux parois. Celles-ci seront recouvertes d'une nouvelle couche de poix qui en assurera l'étanchéité. Les Sumériens et les Égyptiens entreposaient et transportaient déjà leurs vins et leurs huiles dans des outres semblables à celles des marchands catalans.*

△ *Boire à la régalade, comme le fait ce berger catalan, n'est pas aussi facile qu'il y paraît. Il faut tenir le bec à une certaine distance de sa bouche et, de la main gauche, imprimer aux flancs de la gourde une pression suffisante pour en faire jaillir le vin, que l'on avale de loin, sans en faire tomber une goutte. Si la pression est trop forte, le liquide se répand sur le menton, dégouline dans le cou et macule la chemise !*

Photos J.-D. Sudres-Scope-S. R. D.

Rhône-Alpes

Ain, Ardèche, Drôme, Isère, Rhône, Loire, Savoie, Haute-Savoie.
Ici, comme partout ailleurs,
les hommes des hauteurs sont attirés par le bas-pays et ses villes :
vallée du Rhône, aire lyonnaise, agglomérations grenobloise et stéphanoise.
Mais le dynamisme régional ne laisse pas de faire apparaître
une hétérogénéité remarquable,
surtout entre le versant Massif Central qui accumule les difficultés,
et le versant alpin, qui cristallise les facteurs d'expansion et de progrès.
Mais les mains des graveurs stéphanois
ornent toujours les plus beaux fusils du monde,
et ce n'est pas demain que les canuts lyonnais parcourront à nouveau
les rues en chantant
« ... nous allons tout nus... ».
Il y a de « l'Ardéchois-cœur-fidèle »
dans tous ces cultivateurs de lavande, pileurs de châtaignes,
tailleurs de pierres fines, tourneurs sur bois, facteurs d'orgues...
Il y a des jours où l'on se demande si
« Je maintiendrai »
est bien la devise exclusive de la Reine d'Angleterre.

Rencontre avec un tourneur sur buis

À l'entrée de la dernière cluse que s'apprête à franchir la Bienne pour aller rejoindre l'Ain, Dortan — 1 500 habitants —, blottie dans une cuvette à la limite des départements de l'Ain et du Jura, garde l'un des passages entre la plaine du Rhône et les plateaux suisses. Dominant le site, le château fort veille depuis le XIIIe siècle sur ce défilé ; en ce repaire, les Allemands se retranchèrent en juillet 1944 alors qu'ils avaient engagé une expédition de représailles contre les maquis du haut Jura. On se souvient de la suite : tortures, fusillades, incendie du bourg, qui ne devint bientôt qu'un immense brasier, car les maisons étaient bourrées de bois sec pour la tournerie...

△ *Après un temps de séchage qui peut durer de un an à un an et demi, le bois, emmagasiné sous un hangar bien aéré, est prêt pour le débitage. Cette opération se fait à l'aide d'une scie d'un type particulier : un système de butée réglable permet de prélever, sur des branches de section identique, des tronçons d'égale longueur dans lesquels on taillera le même nombre de pièces.*

△ *Pour sélectionner les bois de même section destinés à telle ou telle série de jeux, rien ne vaut l'œil du maître d'atelier... et le calibre à fourche, même s'il est d'une conception très artisanale.*

Entièrement reconstruit, grâce à l'aide financière des Suisses, il a repris vie dans une région qui ne doit de prospérer aujourd'hui qu'aux usines de matières plastiques d'Oyonnax. Toutefois, rue des Cascades, en plein centre, on trouve une entreprise très active et originale qui produit essentiellement, ou presque, des pièces de jeux d'échecs tournées dans le buis.

La force motrice nécessaire au fonctionnement des machines y est produite par une petite centrale qu'alimentent deux chutes d'eau voisines (et qui ont donné leur nom à la rue). Étrangement, le bois de buis utilisé ne provient que pour un petit tiers des monts du Jura, où les forêts sont trop petites pour que l'exploitation soit rentable. Alain Chavet fait venir 70 % de la matière première des Pyrénées ; mais il s'approvisionne aussi, pour la confection de certains jeux de haut de gamme, en palissandre, qu'il importe des pays tropicaux, voire en olivier, que lui procurent les pays riverains de la Méditerranée, pour réaliser certains jeux, tel celui qu'il baptise « médiéval ».

Tout ce bois doit être stocké, et maintenu bien au sec sous un grand hangar aménagé à cet effet ; troncs et branches, d'assez petite section, vont attendre le débitage pendant plus d'une année. Viendra ensuite le sciage, à la scie circulaire : dans la partie la plus fine de la branche, on tirera les ébauchons destinés aux petites pièces comme les pions ; dans l'autre, les ébauchons du roi et de la reine. Les branches étant de différents calibres, on produira évidemment des jeux de tailles différentes. C'est le buis qui se prête le mieux au découpage et à la confection de ces figurines, d'une part pour sa couleur chaude et d'autre part pour son grain, d'une grande finesse au toucher.

Encore réalisées au tour à main s'il s'agit de prototypes ou de pièces délicates, ces opérations imposent l'emploi du tournage industriel, effectué en plusieurs passes — trois ou quatre, selon les cas — sur des fraises rotatives. Toutefois, la reproduction de certains sujets, le couronnement effectué avec beaucoup de rigueur à partir de modèles et la finition nécessitent un tel doigté, une telle minutie, que l'artisan n'achèvera son travail qu'avec une fraise.

Les artisans proposent trois modèles de jeux au public : le Staunton, création écossaise, très classique, et en buis, le plus clair à la lecture et sans doute le plus joli ; en buis est aussi le jeu de Troie ; le Carcassonne (jeu « médiéval »), aussi appelé Werguié, est en olivier (le jeu en palissandre est évidemment le plus cher de tous, et son prix s'élève à peu près à 5000 francs). Quant aux échiquiers et aux damiers, on les fait venir tout simplement... d'Italie. On ne perdra enfin pas de vue que 20 p. 100 de la production de l'atelier sont constitués par d'autres objets : jeux de dames, jeux de loto, casse-tête, etc.

L'entreprise emploie une quarantaine de personnes — en grande majorité des jeunes — parmi lesquelles les femmes, qui œuvrent en fin de chaîne (sculpture et finition), sont les plus nombreuses ; les hommes travaillent à la scie circulaire et dirigent le fraisage. Responsable d'un atelier semi-artisanal, M. Chavet fait également appel à une main-d'œuvre extérieure, à laquelle il procure la matière première. Son entreprise a depuis de nombreuses années acquis une grande notoriété à l'étranger, car une bonne partie de sa clientèle est constituée par des joueurs des pays anglo-saxons, de Suède, des États-Unis...

▽ *Pour l'ébauchage, le tour mécanique et la scie circulaire entrent en jeu. Lors d'une première passe, l'artisan dégrossit l'objet dont il a déposé le modèle à proximité ; puis une deuxième passe donne sa forme à l'ébauchon. Le parage des extrémités nécessitera une troisième passe sur une autre rotative.*

◁ *Les pièces d'un échiquier, véritables petites œuvres d'art, doivent être claires, c'est-à-dire aisées à lire. Pas de machines sophistiquées pour la finition, mais les doigts experts de l'artisan, qui actionne son tour ou manie le ciseau avec amour pour exécuter le crénelage des tours, couronner un roi, ciseler un fou, styliser un cavalier.*

△ *Toutes les figurines — il en faut trente-deux par échiquier — ont été tournées dans le même bois, voire dans la même branche. Les « noirs » ont subi un bain de teinture de plusieurs heures avant de sécher à l'air libre, puis, comme les autres, d'être polis au tambour pour obtenir une légère brillance. À l'issue de ces opérations, les échecs de luxe sont évidés à la base et plombés. Pour protéger l'échiquier des risques de rayure, on colle sous chaque pièce une rondelle de feutrine.*

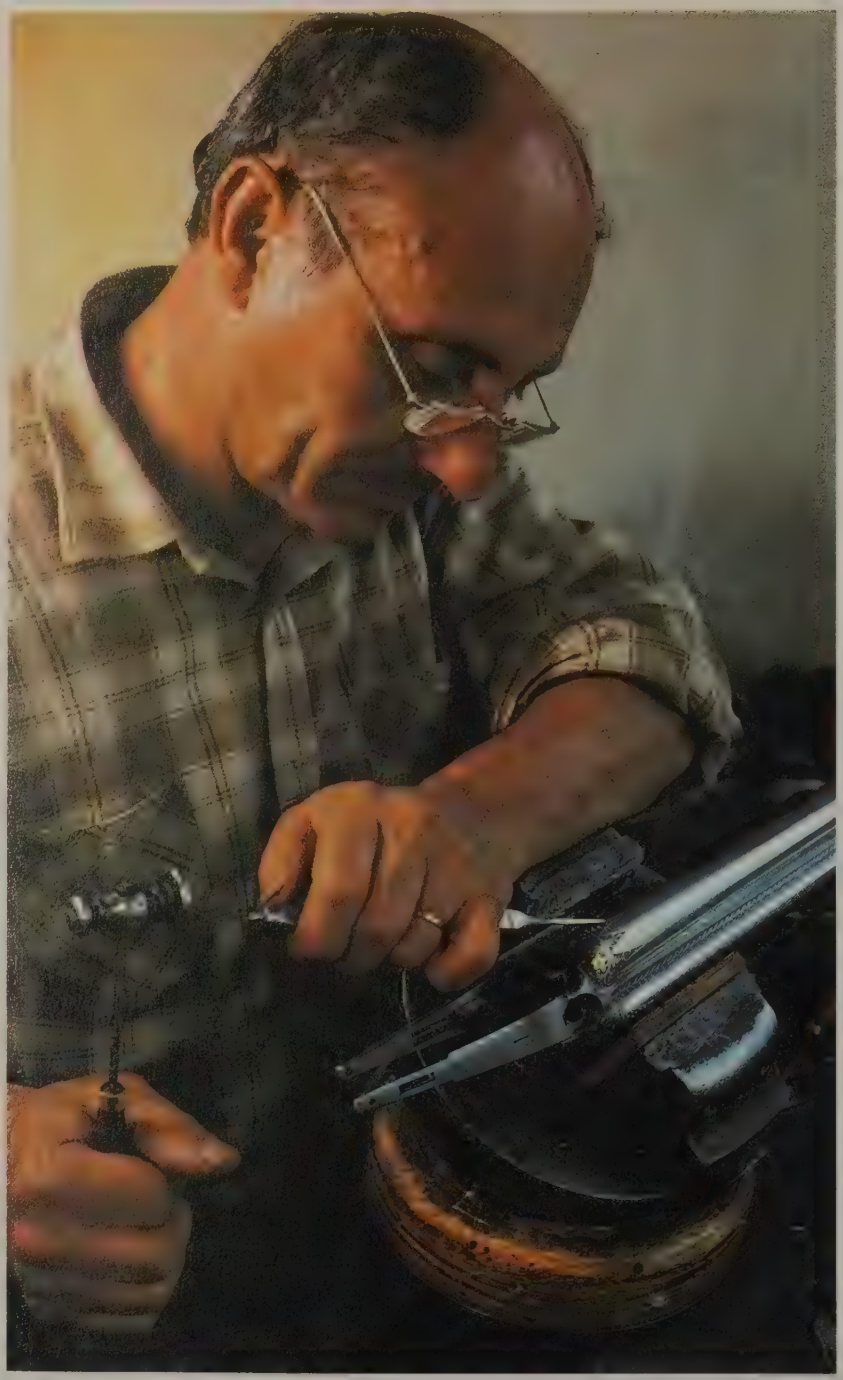
Photos J. Verroust.

Joyaux de la gravure sur armes

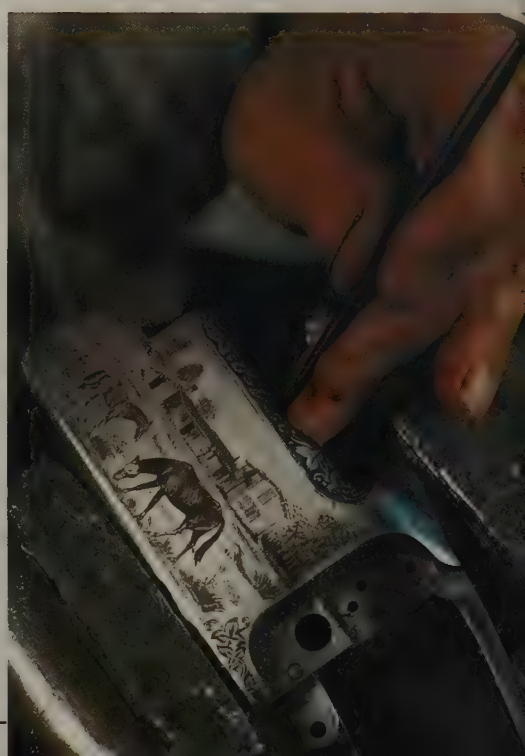
La gravure, en tant qu'art mentionné dans les textes, remonte, bien sûr, aux temps bibliques : il y est fait allusion, au chapitre XXVIII de l'Exode, à propos du grand-prêtre Aaron. Ces créations s'appliquaient à la pierre et aux métaux ; plus tard, des artisans audacieux s'attaquèrent aux pierres précieuses. Des peuples d'Orient, qui furent les premiers initiateurs des arts, la gravure se propagea dans le monde hellénique, où elle atteignit naturellement la perfection, puis elle se mit à rayonner en Occident.

Mais, au-delà de l'information transmise par les écrits, nous trouvons évidemment les gravures rupestres des cavernes préhistoriques, qui, bien que tracées avec des outils rudimentaires, révèlent une grande inspiration et parfois un sens cosmique. Or, si l'on compare les ciselures sur armes d'un artisan stéphanois de grande classe comme Christian Freycon aux expressions modernes d'une part (application à l'arme de la photogravure et de la gravure à la presse) et, d'autre part, à l'évolution de cet art depuis la préhistoire, on ne s'étonnera pas de constater que la parenté ou la connexion s'effectuent avec les éléments du passé. Ce n'est point là une remarque ironique, mais un éloge.

Et il est fascinant de se remémorer en quelques lignes cette évolution millénaire qui se reflète dans les arabesques tracées au burin par un artiste de notre pays. Écoutons plutôt Léon Gadoud, professeur de



△ *Après la décoration des coquilles, la gravure se prolonge sur les canons. Prenant fermement appui de l'avant-bras sur l'un des mors de l'étau, Christian Freycon contrôle admirablement le travail du burin, auquel le marteau, caractéristique par sa forme et par sa légèreté, imprime des coups précis, rapides et réguliers.*



▷ *Scènes cynégétiques, poésie animalière, ferme ou château, les clients imposent la plupart du temps le modèle à reproduire. Sur le plat de cette bascule, la technique employée est celle de la taille-douce. Pour rendre les effets d'ombre, comme au crayon, l'artiste trace une multitude de traits les uns à côté des autres. Outils utilisés : le burin, naturellement, mais aussi l'échoppe, que l'on pousse de la paume de la main pour mieux traduire certaines finesses de l'illustration.*

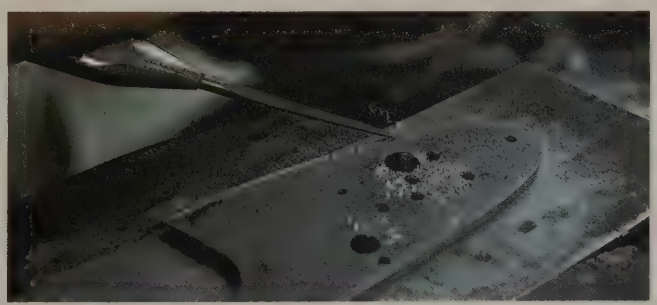
gravure et de ciselure à l'école régionale des Beaux-Arts de Saint-Étienne : « Le premier artiste que la Terre ait porté était graveur. L'homme des cavernes, traçant avec un outil rudimentaire et une force peu commune, sur la roche, l'image des animaux, ses contemporains, avait inventé la gravure comme premier moyen d'expression artistique. Au cours des siècles, sa technique évoluant avec son degré de civilisation, il embellit sa demeure, enjolive les objets qui lui sont familiers. Ornement de faste et de parade, autant qu'objet utilitaire, l'arme, orgueil du guerrier, est aussi signe extérieur de puissance et de richesse. En outre, la froide nudité du métal appelle le décor. De ces exigences est né l'art de la gravure sur armes. »

Si l'on s'en tient maintenant à l'histoire de notre pays, on comprend facilement que, pour des raisons géographiques, la région de Saint-Étienne ait été particulièrement propice à la fabrication des armes. La présence dans le sol de la houille et du fer, qui sont à l'origine de l'acier, et les eaux du Furens — affluent de la Loire, né dans les Cévennes et qui arrose tout le district minier —, qui vont servir à la trempe, susciteront la fortune des arbalétriers, des fourbisseurs, des armuriers...

Une vue d'ensemble séduisante de ces activités est fournie aujourd'hui par le musée d'Art et d'Industrie de Saint-Étienne : une collection d'armes qui comporte plus de 1300 fusils, de celui de Louis XIV à celui de Napoléon... C'est au XVIII[e] siècle que la gravure au burin a connu ici sa plus belle époque. Louis Jalley fabrique des armes destinées au roi Louis XV...

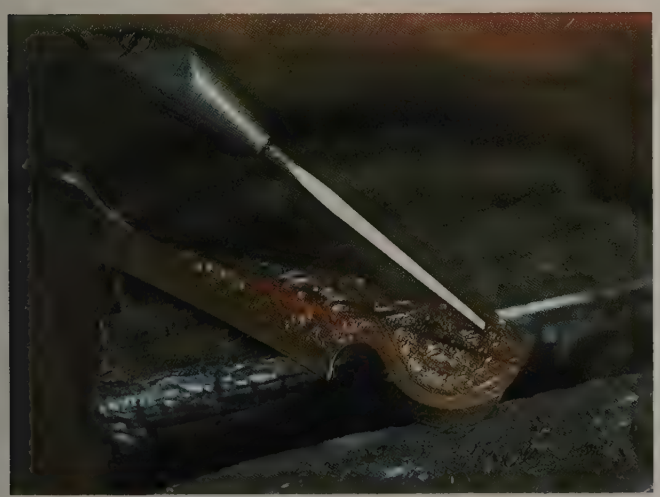
Depuis une quinzaine d'années, il faut bien le dire, des procédés de gravure industrielle, issus d'Italie, se sont généralisés. C'est pourquoi il n'existe plus actuellement qu'une douzaine de graveurs travaillant de façon purement artisanale, selon le désir du client, avec leur génie créateur...

△ *Fils de graveur, Christian Freycon a obtenu en 1979 le diplôme de meilleur ouvrier de France. La pièce du concours rassemble à elle seule toutes les techniques de l'art : fond creux des coquilles, incrustation d'or et de platine des canons, ciselure, taille-douce de la bascule, sablage au matoir du contour de la platine, habillage de l'axe de la clé par un apport d'or en relief. Est-il besoin de préciser que le prix de la gravure peut dépasser 10000 francs et que le graveur consacre entre cent cinquante et deux cents heures à chacune des armes qui lui sont confiées.*



△△ *Deux façons de traiter une platine : en haut, gravure anglaise au burin ; en bas, incrustation de fils d'or. Cette seconde technique demande une grande maîtrise du métier, car aucun point de soudure n'intervient dans la fixation du métal précieux. Le fil, introduit dans un tracé élargi à sa base en queue d'aronde, est maté, ce qui le rend prisonnier de son logement, puis limé et poli. Quant au support de l'oiseau, il est tout simplement écroui au matoir : les fils d'or qui rempliront le motif seront écrasés au matoir et pénétreront ainsi dans les aspérités du métal.*

▽ *Autre aspect du travail de gravure sur armes, l'incrustation d'un levier de verrouillage, ou clé. Les motifs ont d'abord été détourés en fond creux dans l'acier. Mais pour donner son mouvement à la rosace, l'artisan doit insister, mater le métal, le bosseler, l'arrondir, le galber.*



Photos R. Mazin-S. R. D.

Sont-ils vraiment les derniers canuts ?

Au XIXe siècle, à l'époque des grandes crises de la soierie lyonnaise, la population de la ville des fleuves comprenait près de trente mille personnes qui exerçaient le métier. Combien sont encore aujourd'hui les canuts ? À Lyon même, certainement pas plus de trente, travaillant dans une dizaine d'ateliers qui tous, pratiquement, utilisent des métiers mus à l'électricité : comment les petits patrons pourraient-ils satisfaire aux exigences du marché en continuant à faire fonctionner le matériel des anciens ? Chiffre dérisoire si on le compare à celui des cinq mille ouvriers qui travaillaient encore, dans la ville même, à l'époque de la Première Guerre mondiale.

Ce haut lieu qu'est la Croix-Rousse fut bien dans l'histoire une acropole, ceinte de remparts ; à la fin du Moyen Âge, de nombreux couvents y avaient été édifiés ; leur désaffection allait entraîner, au XVIIIe siècle, leur vente partielle, puis la confiscation, pendant la période révolutionnaire, de ceux qui demeuraient inoccupés. De nombreux canuts, travaillant dans les pièces étriquées du quartier que nous appelons aujourd'hui le Vieux-Lyon, où les métiers battaient depuis le temps de la Renaissance, viennent alors occuper les salles aux hauts plafonds, où claqueront à leur aise les encombrants bistanclaques. Si le nom de Croix-Rousse demeure si étroitement associé, dans les mémoires, à leur métier, c'est en raison, essentiellement, de l'écho des répressions qu'y trouveront, en 1831 puis en 1834, les premières grandes insurrections ouvrières dignes de ce nom.

Les ruelles étroites dans la grisaille des « ciels de suie », les venelles pavées entre les grandes façades lépreuses percées de hautes ouvertures par lesquelles on jetait les ballots d'étoffes pour éviter d'emprunter les escaliers, les traboules qu'on barrait la nuit contre les « piqueurs d'once » (voleurs de soie) n'ont pas toutes, loin de là, été rayées de la carte par les urbanistes. Mais l'ambiance qui animait autrefois ce quartier de besogneux vivant à la limite de la misère n'est plus.

▽ *Le broché est une broderie programmée aux motifs espacés qui offre un énorme avantage, celui de pouvoir manipuler un nombre de teintes qui peut atteindre la centaine, sur un panneau de 50 cm de large environ. On assiste ici au passage des boîtes contenant les canettes, travail qui exige une patience rudement éprouvée, puisqu'il faut une journée pour mener à bien 15 cm de broché traité avec une vingtaine de coloris seulement.*

△ *Pour la confection du velours de Gênes, dont on peut admirer ici un motif en cours de réalisation, on utilise un métier mécanique vieux de cent cinquante ans. Le canut, auquel il faut une grande habileté, tisse les fers qui produiront le relief nécessaire pour former le velours, puis il coupera les boucles avec un rabot spécial, donnant ainsi son velouté au tissu.*

▷ *Le carton peint sur papier quadrillé, le tisserand procède à la lecture de la mise en carte au semple, disposant les ficelles tendues verticalement selon le modèle à reproduire. Cette méthode de travail, mise au point au XVIIIe siècle par Philippe de Lassalle pour faciliter la tâche du canut, va conduire à l'établissement des cartes perforées, principe même du procédé Jacquard.*

À l'époque où les canuts commencent de s'installer à la Croix-Rousse, le métier Jacquard fait son apparition, mais il constitue une révolution à laquelle on refuse de se soumettre : le canut redoute qu'il provoque le chômage pour ses enfants. Jusqu'alors, en effet, le gamin fait fonction de « tireur de lacs » (cordes), dont le procédé Jacquard va dispenser désormais de l'emploi. En outre, il provoque une chute des prix de production. L'insurrection des travailleurs contre les risques encourus se déclenche inévitablement. On connaît la suite, et en quelques années le Lyonnais change de visage : le tissage abandonne la ville.

Et puis, en fin de siècle, les crises répétées, les fluctuations de la mode et l'apparition des tissus synthétiques porteront à nouveau un rude coup à la soierie lyonnaise. Mais les créations de la Fabrique vivront longtemps sur une réputation laborieusement acquise, même si aujourd'hui la soie naturelle ne représente plus en tonnage que 2 % de la matière première utilisée par les ateliers.

Cooptiss, coopérative ouvrière de tissage à domicile, créée en 1959, devient l'employeur formel des tisseurs coopérateurs ainsi que des passementiers, guimpiers, ourdisseurs et professions similaires, en assurant leur gestion administrative. Elle regroupe environ quatre cents adhérents, qui possèdent un atelier familial. Ces ateliers sont très différents les uns des autres par la diversité du matériel. Cela permet de réaliser aussi bien des tissus classiques, tels que doublure, chemise, que des étoffes pour ornements d'église ou des taffetas cuits teints au fil en organsin de soie, lamé or, uni, jacquard pour robes du soir, qui font la renommée de la haute couture en France.

Mais Cooptiss n'a pas voulu en rester là. Lucien Berger, son regretté fondateur, et une poignée de canuts ont pensé que Lyon, capitale de la soie, se devait de posséder un musée du tissage à bras pour conserver un témoignage vivant de cette très ancienne tradition, non seulement pour les touristes, mais pour les Lyonnais eux-mêmes. Ainsi est née la Maison des Canuts, 10, rue d'Ivry, sur le plateau de la Croix-Rousse.

◁ *Cette haute machine comporte en fait un double métier mécanique ; l'un est italien (mécanique Vincenzi), l'autre est un métier 104 Jacquard, et le passage des cartes perforées s'effectue par le sommet. Ils ont été tous les deux adaptés à un métier ancien dit* à la grande tire *— le seul existant encore en France — et sur lequel Philippe de Lassalle avait fait tisser les célèbres panneaux destinés à la décoration des chambres de Marie-Antoinette et de Catherine de Russie.*

△ *Dans l'atelier où œuvrent les canuts, deux métiers principaux attirent l'attention : le métier* à la grande tire *(voir ci-contre) et le métier dit* de velours, *de construction italienne et datant du XIX^e siècle. Au ras du sol, on distingue la candre et ses huit cents petites bobines de fil cramoisi qui vont servir à la fabrication du poil de velours.*

Photos R. Mazin-S. R. D.

De la châtaigne au pain de l'arbre

Il semblait logique que l'imposante châtaigneraie ardéchoise soit depuis des siècles à la base de nombreux mets locaux typiques, parmi lesquels le pain à la farine de châtaigne apparaissait comme un élément banal. Pourtant, la fabrication d'un tel pain par Jean-Paul Coste, boulanger à Joyeuse, a tout juste cinq ans. L'étonnant est que le produit créé a déjà l'apparence et la saveur d'une vieille recette du terroir. Et rares doivent être les acheteurs qui se risqueraient à donner une origine aussi récente à ce pain croustillant, ambré et au goût subtil. Preuve de la réussite et de l'imagination technologique de son créateur.

Car ils sont nombreux, les boulangers et pâtissiers ardéchois, à s'être confrontés sans succès à l'utilisation de la farine de châtaigne. Pas assez dans la pâte, et le goût du fruit disparaît ; un peu trop, et la cuisson devient impossible, car la richesse en sucre provoque une caramélisation et le pain ne monte plus dans le four.

C'est une histoire curieuse que celle d'une chambre d'agriculture qui, en 1976, distribue à tous les boulangers du département un sac de 5 kilos de farine de châtaigne, à charge pour eux de composer un produit qui permettra l'utilisation des châtaignes ardéchoises et qui pourra devenir une spécialité locale. Une idée de promotion astucieuse à laquelle peu de courageux ou d'inventifs s'intéresseront. Jean-Paul Coste, lui, s'entêta et, malgré de nombreux échecs, mit finalement au point une composition équilibrée de pâte à pain et une technique de cuisson permettant d'obtenir un résultat plus que satisfaisant.

△ *Pour donner une bonne farine, les châtaignes bien sèches sont traitées selon des techniques régionales. C'est ainsi qu'elles restent un bon mois dans la clède, cette maison de pierre au toit légèrement déporté pour assurer une bonne ventilation et où brûle en permanence un feu de cheminée. Du fruit au pain, une simplicité apparente, mais, en fait, une mise au point technologique difficile et une réussite qui n'est pas à la portée de tous.*
Phot. Lamontagne.

▷ *Après dix minutes de pétrissage et une heure et demie de repos, la pâte, composée de levain et d'un mélange de farine de châtaigne et de froment, est divisée en portions de 500 grammes chacune, pesées sur la balance Roberval avant la mise en forme.*
Phot. SCOPE-J. D. Sudres-S. R. D.

▽ *Travail important et qu'il faut mener avec dextérité : le façonnage de la pâte. Chaque portion est roulée, d'un geste rapide sur le plan de travail en bois, en un pâton d'une vingtaine de centimètres de long. Placée ensuite sur une toile, elle subira une seconde poussée, qui donnera au pain sa légèreté.*
Phot. SCOPE-J. D. Sudres-S. R. D.

« Pas plus d'un cinquième de farine de châtaigne », consent-il à dire. Normal qu'il garde sa recette, mais la donnerait-il que ce serait insuffisant. Il manquerait le doigté et l'œil vigilant du professionnel qui sent le moment précis où la pâte est bonne à mettre au four et où le pain est parfaitement cuit. Il faut voir, au petit matin, Jean-Paul Coste s'activer dans la chaleur du fournil pour comprendre que le métier est plus important que la composition arithmétique d'une recette. Avec sa calotte blanche, son maillot de corps et le pantalon traditionnel à petits carreaux bleus, il a tout du boulanger classique, mais sa vitalité débordante, son sens remarquable de l'organisation, son esprit inventif font de lui un artisan au fait des tours de main du passé et des dernières techniques du présent.

Sans publicité, par le simple phénomène du bouche à oreille, le pain à la farine de châtaigne de Joyeuse se fait connaître. L'hiver, une fournée hebdomadaire est suffisante. Mais l'été, les vacanciers apprécient particulièrement cette saveur authentique, originale ; aussi la production devient-elle quotidienne. Il est vrai que ce pain, tartiné ou non de beurre, accompagne à merveille les salades à base d'anchois ou les fromages corsés tels que roquefort, bleu d'Auvergne ou fourmes. Beurré, avec les huîtres, c'est un délice.

En été, Jean-Paul Coste utilise chaque jour une bonne dizaine de kilos de farine de châtaigne, préparée spécialement par un meunier de Saint-Maurice-d'Ardèche.

◁ *Les pains sont disposés sur le tapis enfourneur et décorés de quelques entailles effectuées avec une lame de rasoir. Le four doit être bien chaud — 300 degrés environ — et l'espace entre chaque pain revêt une importance extrême : trop serrés, ils ne pourront se développer correctement ; pas assez, ils risquent de se dessécher à la cuisson.*
Phot. SCOPE-J. D. Sudres-S. R. D.

△△ *La toile de lin légèrement saupoudrée d'un nuage de farine est la solution idéale pour la levée des pains avant la mise au four. Cette toile est plissée régulièrement pour éviter aux pâtons de se toucher et de coller les uns aux autres. Cette phase, dite « de mise sur couche », durera de trente à quarante-cinq minutes.*
Phot. SCOPE-J. D. Sudres-S. R. D.

△ *À la sortie du four, après cinquante-cinq minutes de cuisson, les pains à la farine de châtaigne ont un joli ton bistre foncé qui contraste avec les parties farinées au moment de la mise au four. Et surtout, ils exhalent un parfum pénétrant, très caractéristique du fruit utilisé.*
Phot. SCOPE-J. D. Sudres-S. R. D.

Les bijoux en or de Valence

La pierre et l'or vont devenir bijou sous les doigts de l'artisan, un bijou qui recèle, en ses formes, la « mémoire des millénaires ». Il s'insère dans une tradition, une passion, un désir de luxe dont les origines remontent au-delà de la période néolithique. Il exprime un mystère : la structure de l'esprit qui conduit l'homme, depuis toujours, à rechercher (en marge de l'utilitaire) l'inutile ou, mieux, « le superflu, cette chose si nécessaire », qui trouve son support dans un besoin incoercible de beauté et de jouissance esthétique. Cela concerne tous les temps et tous les pays. Le goût des bijoux était tel que l'on en parait même les morts. Cet objet est aujourd'hui un complément normal de l'habillement, une expression de l'élégance, de la recherche, parfois une manière d'afficher la fortune ou de la cacher dans des coffrets secrets.

Dès l'âge de la pierre, du fond de leurs cavernes, les contemporains des impressionnants pachydermes aimaient se couvrir d'objets dépourvus de finalité vitale, mais dans lesquels ils entrevoyaient la beauté pure que des philosophes définiraient un jour. Bien plus tard, Péruviens et Mexicains, qui jouirent d'une civilisation assez avancée, furent extrêmement habiles dans l'art de tailler les pierres précieuses. Les Orientaux (à l'exception toutefois, jusqu'à une certaine époque, des Japonais) manifestèrent un attrait puissant pour toutes sortes de parures : Chinois, Tibétains, Indiens, Siamois, Cambodgiens, Arabes, Persans, Tunisiens, Turcs se parent de bijoux, et les bagues, les pendants d'oreilles, les broches, les colliers, les bracelets qu'ils exécutent révèlent un luxe stupéfiant.

Il y a plus de trois mille cinq cents ans, les Égyptiens découpaient et estampaient, dans des feuilles d'or, des animaux, des feuillages qui se transmuaient en parures. Ils puisaient les motifs de leurs bijoux dans la fleur du lotus et les scarabées qui se faufilaient entre les feuilles. Les Grecs, admirateurs passionnés de la beauté du corps, surent adapter mieux que les autres leurs parures à la forme humaine. À vingt-quatre siècles de nous, les artisans de l'Italie centrale travaillaient l'or, le filaient en perles, le tressaient en chaînes, le réduisaient en feuilles impalpables.

Au IV^e^ siècle, la décadence de Rome fit émigrer l'art à Byzance. Et, dès lors, l'évolution des techniques, les effets commerciaux, les valeurs esthétiques qui s'exprimaient dans ces créations, les passions et les luttes qui y furent incluses pourraient prendre la forme d'une encyclopédie de l'étrange... Et cela depuis les reliquaires du temps de Charlemagne et tout au long de la poursuite des perfectionnements, en passant par les peintres-orfèvres de Florence, les perles de Marie de

▽ *C'est sur la perruque, petit nid d'amiante et de fils de fer entremêlés, que le métal est recuit avant d'être laminé. L'emploi du chalumeau permet de porter à la température voulue des parties de métal très restreintes. On assure ainsi toutes les étapes de la fabrication avec plus de souplesse, plus de précision et plus de perfection que sur un grand feu.*

△ *Pour cintrer le fond de la bague, l'artisan place la petite plaque d'or sur un des cintres du dé à cambrer. Puis il travaille lentement au marteau la pièce ainsi emprisonnée entre la matrice et le calibre jusqu'à ce qu'elle épouse la forme désirée.*

◁△▷*Lorsque le fond est bien galbé, le bijoutier le découpe aux dimensions voulues, puis il pratique à la scie six entailles symétriques, qu'il élargit délicatement avec une lime-barrette. Dans ces fentes prendront place les griffes du chaton préalablement entaillées. Le bijoutier procède ensuite à la soudure. Pour cela, il trempe la pièce dans un liquide décapant, puis il la pose sur le charbon, support ignifuge saupoudré de petits paillons d'or qui couleront sous l'effet de la chaleur, fixant ainsi les griffes.*

Médicis, l'esprit inventif de l'époque de Louis XIV, le triomphe des financiers dans ce domaine sous le règne de Louis XV. Bizarres aussi les formes que provoquèrent les tempêtes de la Révolution. La Bastille démolie devint une mine où s'alimentait la bijouterie patriotique. Les fragments de l'ancienne forteresse servaient à monter des colliers, des bracelets, des bagues... Les femmes de Nantes portaient à leurs oreilles de petites guillotines en vermeil ! Mais arrêtons-nous quelques instants chez un maître artisan de Valence.

Cette ville, préfecture de la Drôme, est la troisième de France dans le domaine de la fabrication des bijoux en or. C'est en 1860 seulement qu'un Lyonnais, M. Moury, décida d'y créer cette forme d'artisanat. L'élan ne tarda pas à se propager, et de nombreux adeptes suivirent le mouvement. On compte maintenant dans cette cité six cents personnes qui se livrent à cette activité, et autant dans le département voisin de l'Ardèche.

Valence possède trois grandes entreprises de bijouterie et plusieurs petits établissements où le nombre des employés ne dépasse pas la dizaine. Le chiffre d'affaires global est estimé à environ 200 millions de francs. L'exportation (20 à 25 %) se fait vers l'Afrique noire, les pays de la Communauté européenne, l'Amérique du Nord et le Japon. Un bureau de contrôle — créé au début du siècle par Émile Loubet — exerce chaque année son action sur environ 1 200 000 pièces pour la Drôme, l'Ardèche et les Hautes-Alpes. Enfin, Valence possède une école de bijouterie, qui délivre un C. A. P. aux élèves du lycée technique.

◁ *Roger Duval, qui, depuis sa sortie de l'école de bijouterie de Lyon en 1940, s'est vu décerner de nombreux prix et médailles en France et à l'étranger, habille avec une rare maîtrise perles et pierres précieuses, qu'il transforme en bijoux harmonieux. Cette améthyste prête à être enchâssée dans ses griffes d'or fait partie de ses modèles exclusifs. Pour que la lumière joue à travers la pierre, le fond de bague a été percé avec un petit foret d'acier, puis légèrement évidé en son centre.*

△ *Dans l'atelier, où la limaille d'or est récupérée dans un tablier de peau accroché sous le plan de travail, Roger Duval est entouré de tout le petit matériel propre à la technique de son art et bien sûr d'un trébuchet, car du poids de métal dépendra en partie le prix des bagues, pendentifs ou diadèmes.*

Photos SCOPE-J. D. Sudres-S. R. D.

Vétéran des fromages, la tomme de Savoie

Dans cette province où la structure des exploitations agricoles reste encore de faibles dimensions, il arrive qu'en période creuse, le lait, en quantité insuffisante pour assurer la fabrication de l'emmental — fromage « à la grande forme », en roue de 70 à 80 kilos — soit transformé en tomme.

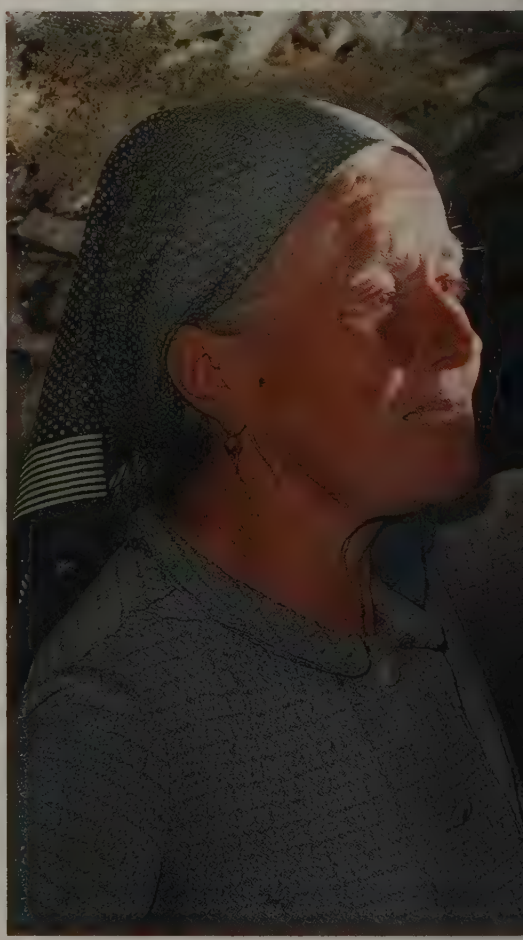
La fabrication « fermière » s'effectue au cours des mois d'été, entre juin et fin septembre, mais la fabrication artisanale a vu se créer des coopératives laitières, appelées « fruitières », qui travaillent toute l'année. Ces fruitières réceptionnent le lait après la traite, le travaillent dans une salle de fabrication et possèdent, en sous-sol, une cave chaude et une cave froide.

La tomme de Savoie est le plus ancien fromage fabriqué dans cette province, à base de lait de vache écrémé. Autrefois, les montagnards conservaient une partie de la crème pour leurs besoins personnels ou pour la fabrication du beurre. Actuellement, cette pâte pressée non cuite doit proposer un taux de matières grasses minimal de 40 % pour la tomme normale et inférieur pour les tommes maigres (20 %).

△ *Des prairies riches et grasses assurent aux vaches laitières des herbages de qualité, qu'elles consomment sur place à la belle saison et en foin coupé en période de froid. En été, le cheptel bovin monte à « l'estive » : c'est la transhumance de l'étable ou des prairies basses vers la haute montagne. La traite manuelle, fatigante et difficile, est remplacée par la traite mécanique — deux fois par jour.*

△ *La préparation des formes est une opération non négligeable : chaque moule recevra le caillé, fournissant ainsi un fromage cylindrique de 18 cm de diamètre environ, épais de 5 à 8 cm et pesant de 1,2 à 2 kg. Le linge blanc, genre toile à beurre ou mousseline, permet de soulever sans dommage le caillé en cours de pressage.*

△ *Le lait, après dosage de la teneur en matières grasses — taux minimal de 40 % — est emprésuré et porté à une température de 30 à 33 °C, température qui sera maintenue constante pendant toute la durée de la fabrication. Le caillage se fait en 20 à 30 minutes. La masse résultante est ensuite tranchée, puis brassée afin d'obtenir le « grain ». La pâte évolue et présente une granulation de la taille d'un grain de maïs ou d'une noisette. Arrivée à maturation, elle est réchauffée à 34-35 °C et brassée pendant 20 à 30 minutes.*



La fabrication est celle de toutes les pâtes à caillé divisé et à égouttage accéléré. L'origine de ce procédé remonte, dans le monde occidental, aux fondations religieuses du Moyen Âge qui l'ont mis au point. Le lait, pasteurisé ou non, est chauffé doucement (33 à 36 °C) et caille rapidement. Cette masse molle est divisée à la main ou au moyen d'un tranche-caillé mécanique qui travaille dans le bac où le lait a chauffé et pris consistance. Ce brassage s'effectue jusqu'à ce que les petits fragments soient devenus de la taille d'un grain de maïs ou d'une noisette.

On remplit ensuite des moules, ou « formes » garnies, d'une toile fine et l'on recouvre la surface d'un disque de fonte pour pouvoir placer plusieurs fromages à la fois sous presse hydraulique. Le petit-lait en suspension doit sortir le plus vite possible de cette masse de caséine en cours de solidification. De la force et de la durée de pression dépendra le pourcentage d'humidité conservé par la pâte. On retire alors les fromages de leur moule et on les sale par immersion dans des bacs remplis de saumure à 28 degrés de concentration. À l'air, ils s'assèchent ; puis on les frotte de sel plusieurs fois au cours de la première semaine, ce qui produira une croûte protectrice.

Les fromages seront ensuite entreposés dans une cave humide à température constante, maintenue entre 7 et 10 °C, pendant au moins six semaines pour que la pâte mûrisse en se désacidifiant. C'est au cours de ce passage en cave qu'on frotte et retourne très régulièrement les fromages, d'abord tous les jours, puis à intervalles de plus en plus espacés.

Les meilleures tommes proviennent des Bauges, de Belleville, des vallées de Tarentaise et de Maurienne, dans les départements de Savoie et de Haute-Savoie. Pour bien choisir une tomme, il faut s'assurer que la croûte est d'une coloration régulière, d'un beau gris cendré parsemé de fines taches rouges ou jaune vif. Coupée, la pâte est homogène, porteuse de petits trous, souple sous le doigt. Sa saveur est peu prononcée et noisetée. Elle s'accommode des vins de Savoie légers et fruités, rouges ou blancs.

△ *Le caillé soutiré à l'aide d'une toile ou par l'emploi d'un bac de pré-pressage, que l'on appelle parfois le « tommier », on procède au moulage puis au pressage. Celui-ci dure plusieurs heures, pendant lesquelles les moules sont retournés à intervalles de plus en plus espacés pour régulariser l'égouttage et donner leur forme aux fromages. Des disques de fonte continuent le pressage. Dès le démoulage intervient le salage, qui sera suivi d'un séchage de 3 ou 4 jours avant la mise en cave de fromages parfaitement secs.*

◁△ *Régulièrement, tous les 2 ou 3 jours, on retourne les fromages en train de s'affiner et l'on frotte la croûte à la main. Ce geste a pour but de rabattre la moisissure et de faire disparaître les mucosités qui provoqueraient des taches de fermentation, indélébiles à long terme. La planche doit rester sèche et nette. L'affinage dure au moins 6 semaines. Selon les soins, les conditions de température et le degré d'hygrométrie de la cave, il se développe sur le croûtage des colorations grises plus ou moins foncées, des fleurissures jaunes et rouges dont la présence est exclusivement naturelle.*

Photos S. Marmounier.

Vaisselle des Bauges en bois tourné

△▽*On trouve, entre autres objets usuels produits de l'artisanat pastoral des Bauges, des mortiers de toutes tailles, que l'on tourne dans l'érable ou le cerisier. La première ébauche se fait au tour ordinaire. Puis les gouges, forgées dans le pays, prennent le relais pour terminer l'évidage de la pièce de bois.*

Le travail du bois date des temps les plus reculés. Dans les vallées et les montagnes recouvertes de forêts, les paysans grattaient patiemment, pendant les longues soirées d'hiver, ce matériau qu'ils trouvaient en quantité sur place, et qui devenait sous leurs doigts objets usuels ou meubles rustiques.

Dans le massif des Bauges, aux vastes futaies de sapins, d'épicéas et d'essences diverses, ils façonnaient sans aucune recherche de forme, sans aucune ornementation, tous les ustensiles de cuisine. Le village de La Magne, sur la commune de Saint-François-de-Sales, devint le centre actif de cette vaisselle de bois. L'outillage se réduisait au minimum : un tour à pédale et quelques grattoirs. C'était suffisant pour produire toutes sortes d'écuelles, d'assiettes, de mortiers, de récipients avec ou sans couvercle, des cuillères et des fourchettes, et surtout ces « poches », autrement dit les louches, de toutes les tailles, avec une préférence pour les géantes.

En 1850, vingt-quatre tourneurs des Bauges fabriquaient cette vaisselle qui se colportait aux quatre coins de la Savoie et garnissait tous les « vaisseliers » des pauvres gens. Incassable, légère à transporter, d'un prix dérisoire, elle faisait aussi l'affaire des bergers, fromagers et bûcherons qui arpentaient les sentiers perdus des lointains alpages. Mais dans la vallée, la population était plus riche et se moquait de cette vaisselle de bois, qu'elle appelait, par dérision, l'« argenterie des Bauges ». Le nom resta.

Les argentiers des forêts n'en continuèrent pas moins à tourner leur vaisselle, qui s'écoulait facilement. Et même, ils innovèrent ! Sur les marchés, on vit apparaître des présentoirs à œufs avec leurs coquetiers, des ensembles à poivre et sel, ou à huile et vinaigre, des boîtes à épices ou des sabliers, toutes sortes d'objets nouveaux aux formes élaborées que les générations précédentes n'avaient pas osé inaugurer.

Les Baujus utilisaient essentiellement le bois de « plane », sycomores et érables surtout. Ce bois de montagne possède une couleur blanche, teintée d'un reflet laiteux, crémeux avec le temps. De larges veines d'un brun chaud le parcourent. Dur, possédant un grain fin, ce bois retient bien le liquide et convient parfaitement à l'usage ménager. On trouvait aussi sur place du châtaignier, assez semblable au chêne mais plus fragile, ou du buis, le plus dur de nos bois, avec un grain dense et homogène, parfait pour former les manches des outils, ou encore du sapin ou du hêtre, et plus rarement du prunier ou du cerisier.

Chaque artisan savait choisir son bois, celui qu'il aimait travailler. Mais avant de l'attaquer, il devait le faire sécher. Un bois juste coupé contient jusqu'à 60 % d'eau. Après séchage, ce pourcentage descend à 15 %. Plus le bois est dur, moins il aura tendance à « travailler », c'est-à-dire à gauchir ou à se fendre lors des brusques écarts de température.

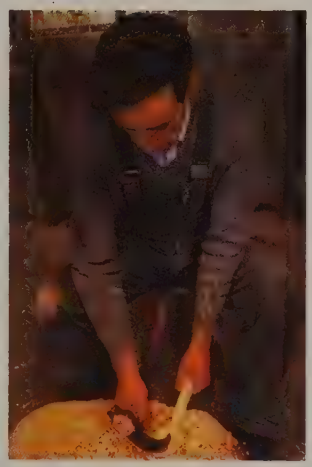
L'artisanat en bois tourné des Bauges fut très prospère, mais il commença à péricliter vers la fin du siècle dernier. La dernière guerre lui donna un sursaut, car il y eut pénurie d'ustensiles en fer-blanc. Puis, de nouveau, ce fut le déclin, sans cependant aboutir à la fermeture du dernier atelier, comme ce fut le cas pour les fabriques de clous, autre spécialité de la région.

Aujourd'hui, au village de La Magne, deux tourneurs ont renoué avec la vieille tradition du pays et apprennent aux jeunes la façon d'évider un saladier ou de polir une louche géante.

△ *Cette faisselle, dont les trous laissent échapper le petit-lait, fait partie des objets anciens que Jean-Paul Pernet a patiemment rassemblés. Pour les désigner, il n'existe la plupart du temps que le terme patois :* épalliu, *pour la forme dans laquelle le boulanger versait sa pâte au sortir du pétrin ;* bosson, *pour le tonnelet qui contenait la ration de vin du paysan pour sa journée aux champs, par exemple.*

▽ *Assis à son banc, comme presque tous ceux qui travaillent le bois, l'artisan utilise une plane pour la finition du manche de la louche. La lame de cet outil, appelé aussi couteau à deux manches, doit être sans cesse affûtée pour mordre en douceur dans le bois, à la manière d'un rabot, pour le modeler et en adoucir les arêtes.*

▷ *Le vieux principe du tour à pédale s'applique admirablement à la fabrication des cuillères et des louches, dont les manches, de longueur souvent démesurée, nécessitent un tour à plus grand dégagement que le tour ordinaire. Celui-ci, qui rappelle le tour que les Baujus utilisaient au siècle dernier, avait été mis au point par le père de Jean-Paul Pernet.*



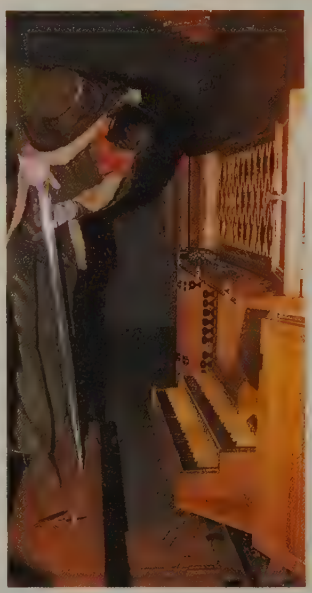
△▽*Le creux de la cuillère s'effectue avec la lame recourbée et épointée de l'herminette. L'objet bien calé contre le thorax, l'artisan* gosse *inlassablement, les passes se faisant toujours de l'extrémité de la cuillère vers le manche. Pour que le fond soit parfaitement lisse, on le peaufine au* creuseu, *sorte de gouge à la lame fine (en bas).*

△ *Parmi les cuillères et les louches, il en est une d'aspect un peu insolite mais dont le nom évoque l'usage à lui seul : c'est le* gralait, *ou* grattelait, *tout rond, à manche court, qui servait aux fermiers à écrémer le lait pour faire le beurre.*

Photos Scope-J. Guillard-S. R. D.

La poly-technique du facteur d'orgues

△ *Voici, dans l'atelier de Michel Giroud, la tuyauterie d'un pectoral en cours d'accord. L'orgue se compose de la réunion d'instruments divers — à vent et à claviers — ramenés à l'unité sous la direction d'un seul exécutant. Sa structure complexe s'organise autour de la console. Les organes principaux sont les suivants : les tuyaux, qui peuvent être en métal ou en bois et qui produisent le son ; les sommiers, constructions qui reçoivent l'air des soufflets et le distribuent aux tuyaux par un jeu de gorges ou de soupapes ; les registres et les claviers, et le système de transmission mécanique ; la soufflerie, enfin, maintenant électrique.*



▷ *Les tuyaux peuvent être en bois, en étain, en cuivre, en étoffe — alliage de plomb et d'étain —, ouverts ou fermés, de forme conique ou cylindrique. Leur hauteur varie de quelques millimètres à 10 mètres et leur harmonie s'évalue en pieds : jeu de 1 à 32. On assiste ici au travail d'harmonisation sur un tuyau. Le facteur d'orgue vérifie les proportions et si « le tuyau attaque bien ». Le port de gants blancs est tout simplement destiné à éviter l'altération du métal par la transpiration.*

▷ *Les problèmes de réglage et d'accord constituent une phase des plus délicates dans le travail du facteur d'orgues. Car, tout en mettant en branle des éléments mécaniques, ils concernent surtout l'oreille. Pour cela, l'organier étalonne une gamme et rend les douze demi-tons égaux. L'instrument est juste lorsque tous les sons se fondent harmonieusement. Le nombre des claviers d'une console peut aller de deux à sept. À chacun d'eux correspond un plan sonore : graves du clavier de grand orgue, sonorités de cuivres du clavier de bombarde, chant de soliste du clavier d'écho, par exemple. Accouplés sous la main de l'organiste, ils créent une polyphonie où chacun garde pourtant sa valeur intrinsèque.*

Si l'on en croit Virgile, l'orgue serait d'origine céleste. Son premier ancêtre aurait pour créateur le dieu Pan. Il s'agit de la syrinx (ou syringue), flûte un peu semblable (en miniature) à un pectoral et composée de tuyaux de grandeurs différentes. De ce premier instrument, devenu la flûte de Pan, jusqu'à l'orgue de Saint-Eustache, à Paris, il y a place pour une évolution des formes et des techniques qui nous a donné l'appareil musical le plus complexe, le plus secret et aussi le plus complet. Le plus difficile à décrire, car il n'existe pas deux orgues semblables. Le plus mélodieux, diront les amoureux de Jean-Sébastien Bach ou de Charles Marie Widor.

L'introduction directe de l'air, qui prévalut longtemps, fut à la longue remplacée par l'introduction indirecte au moyen d'une outre en peau. On parvint, par une technique appropriée, à éviter la résonance simultanée de tous les tuyaux. Dès lors, la voie était ouverte aux perfectionnements. On ne tarda pas à inventer un système de soufflets distinct du réservoir d'air et un mécanisme qui permit de faire venir le souffle dans chacun des tuyaux en fonction de la volonté de l'organiste. Puis Ctesibios — qui naquit à Alexandrie vers l'an 170 av. J.-C. — fit mouvoir les soufflets au moyen de l'eau. D'où l'appellation d'orgue hydraulique donnée à son invention.

Dès lors, l'instrument allait subir, au cours des siècles, une marche d'abord lente, puis triomphale, pour aboutir, dès le XVIIIe siècle, et surtout en France, à une merveille de technique, d'harmonie et de puissance. Un monument égyptien du IVe siècle nous

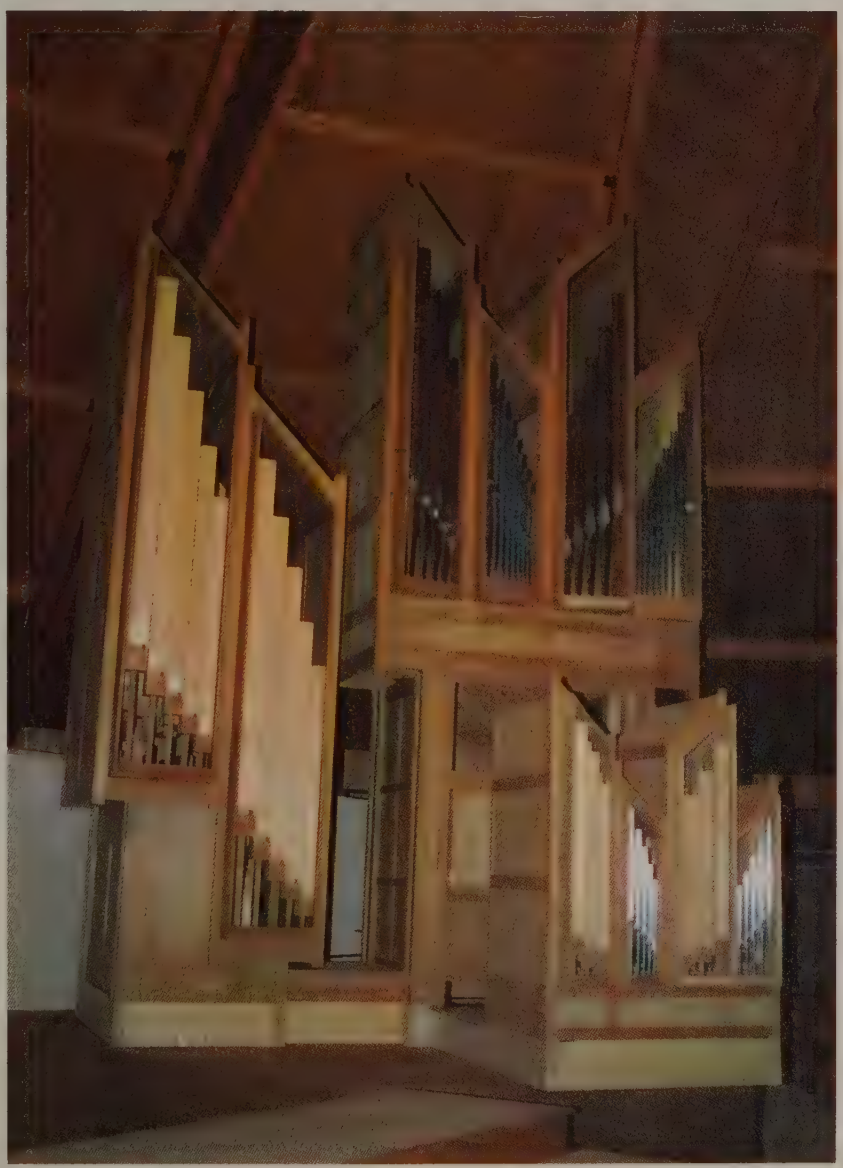
apprend que les soufflets étaient mis en mouvement par le poids du corps humain.

À l'origine, le mot « organum », qui deviendra « orgue », signifiait simplement « instrument de musique », peut-être parce qu'il était difficile de donner une appellation précise à un appareil qui allait résumer tous les autres. C'est au début du VIII^e siècle que cet « organum » fait son apparition en Angleterre, et en 757 sur le territoire de la France actuelle. Au X^e siècle, l'Angleterre est dotée d'instruments considérables. Au siècle suivant, l'orgue de la cathédrale de Magdebourg est pourvu d'un clavier de seize notes. Au XVI^e siècle, un orgue extraordinaire est construit dans une église de Lübeck. Deux siècles plus tard, Bach et Haendel se rendent dans cet édifice et y font entendre leurs compositions.

Depuis, les facteurs d'orgues — Silbermann, Christian Müller, Dallery, Clicquot, Ducroquet, etc. — n'ont cessé de trouver des perfectionnements. Mais c'est Cavaillé-Coll qui résuma, à son époque, toutes les améliorations dont l'orgue avait été pourvu.

Aujourd'hui, les facteurs d'orgues sont nombreux en France. Michel Giroud, qui exerce ce métier à Bernin, entre Chambéry et Grenoble, travaille de façon fervente avec quatre artisans et se déplace dans toute la France. L'agréable atmosphère qui se dégage de la fréquentation de ces hommes pourrait être caractérisée par le mot créativité, qui implique la notion de joie. L'occupation à laquelle ils se livrent est, apparemment, manuelle. En fait, elle engage toutes les facultés, car le facteur d'orgues est non seulement celui qui harmonise et accorde, mais celui qui fabrique l'instrument dans sa totalité. Il doit être en possession d'une culture, d'une technique et de « dons ». Il doit être menuisier, ébéniste, musicien... connaître l'harmonie, l'esthétique, savoir fabriquer les tuyaux. Il imagine, construit, répare... Malgré tous ces atouts, dit, en souriant, un des artisans de Michel Giroud, il lui est nécessaire de faire preuve d'humilité, car toute sa vie sera consacrée à apprendre, à découvrir. Pas un des instruments auquel il donne vie ne sera pareil, et il faut constamment inventer, deviner, sentir, exercer son oreille. Ce labeur incessant et divers ne le conduira pas à la fortune, mais il lui apportera quelque chose qu'il estime bien plus important : l'immense satisfaction de faire de son travail un loisir et de son loisir un travail.

◁ *Autre clavier, mais joué au pied celui-là : le clavier à pédales, ou pédalier, composé de trente ou trente-deux notes. Grâce aux tirasses, l'organiste pourra commander l'accouplement des jeux d'un clavier à ceux d'un autre, ou celui d'un ou de plusieurs claviers manuels avec le pédalier, ou encore appeler ou annuler certains jeux.*



△ *Conçu en fonction de la charpente en bois et de l'architecture circulaire de l'église Saint-Jean-l'Évangéliste de Grenoble, cet orgue a demandé à Michel Giroud et à son équipe — ils étaient trois — près d'une année de travail. La plupart du temps, et lorsque ses dimensions le permettent, l'orgue est entièrement monté et accordé dans l'atelier. Puis il est démonté, chaque pièce numérotée, et il est transporté dans le chœur ou la tribune, ou chez le musicien, où ses créateurs le remonteront. Ce buffet est en chêne. Mais on utilise aussi l'orme, le châtaignier, avec une certaine nostalgie pour le noyer, devenu, hélas, hors de prix.*

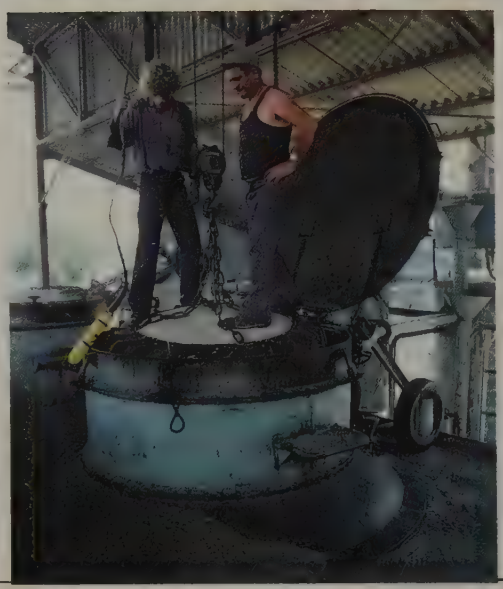
Phot. P. Putelat-S.R.D.

Provence-Alpes-Côte d'Azur

Alpes-de-Haute-Provence,
Hautes-Alpes, Alpes-Maritimes, Var, Vaucluse, Bouches-du-Rhône...
Les département magiques...
Avignon, Aix, Marseille, Cannes, Nice, Menton...
Une sorte d'aura légendaire enveloppe ces villes.
La route qui traverse les Alpes porte le nom de « Napoléon » !
Le moulin de Fontvieille est un enfant d'Alphonse Daudet.
Mythe ou réalité, la Camargue ?
Les aciéries de Fos n'ont pas fait perdre un poil à Crin Blanc.
Mais demandez aux habitants de Martigues
ce qu'ils pensent de la pétrochimie de l'étang de Berre.
Prenez néanmoins un peu de distance pour écouter
les galoubets rythmer les fêtes provençales.
Les grives redeviennent attentives aux appeaux de Carpentras.
Que l'on soit verrier à Biot, fabricant de jouets, de tambourins ou de selles,
la foi qui permet à l'authentique artisan de « transmettre »
a quelque chose de religieux.

△ *Cueillies juste avant la formation des graines, qui diminue très nettement la concentration en esters odorants, les bottes de fleurs sont apportées à la coopérative-distillerie par charretées. La campagne embaume de toute cette senteur en mouvement à laquelle personne ne semble prêter attention. Les bottes, liées au fur et à mesure des arrivages, sont chargées dans la cuve. Lavande de haute Provence ou pomme de Normandie, le principe de distillation par alambic est le même.*

Phot. F. Jalain-Top.



▷ *Un tapis de fleurs tombées jonche le sol de la coopérative de Puimoisson. Le tassement final de la cuve-alambic s'effectue par pressions répétées d'un énorme pneu de camion : il faut laisser le moins d'air possible pour que la distillation se fasse vite et bien. Pour faire fonctionner les deux cuves jumelles de 1 000 litres et celle de 5 000 litres, on compte une consommation de 18 000 litres d'eau à l'heure.*

Phot. M. Viard.

Le chemin parfumé de la lavande

De bon matin, familles exploitantes, patrons et ouvriers montent à la rencontre de ces espaces bleu-gris qui se découpent à flanc de coteau sur l'azur violent du ciel. On dit que c'est au soleil levant que la sève véhicule un maximum d'essence, de la tige vers la fleur. Mais c'est une journée entière de labeur sous un soleil implacable dans un site aride qui attend les lavandiculteurs.

La saison de récolte se joue sur deux ou trois semaines, les plus longues, les plus chaudes de l'année. Une plantation en pleine production a déjà passé quatre années en terre.

On pratique une toute petite récolte lors de la seconde année en veillant à ne pas blesser ni épuiser la plante. La première véritable récolte s'obtient après trois ans de patience et d'obstination. La quantité de fleurs qui tombe dans le panier varie selon l'espèce végétale et la nature du sol, tout comme la coloration et la qualité. Les fleurs déclinent toutes les gammes du blanc au bleu-violet soutenu. Le nombre de fleurs par épi passe de 50 à 200. Comme la vigne, la lavande a ses cépages et ses crus.

De nombreux facteurs influent sur la vie d'un plant. D'abord l'espèce : lavande vraie, fine fleur des hauts pays ; aspic, plus ordinaire, ou l'hybride de ces deux plantes, le lavandin, que l'on récolte plus vite — il permet de gagner une année —, à durée de floraison plus étalée et à rendement supérieur. Ensuite, il faudra tenir compte du climat, ou plutôt du microclimat, de l'altitude, de l'orientation, de l'intensité du vent, du nombre de jours de froid ou de neige, de la durée de la sécheresse estivale, de la répartition des pluies, de la durée d'insolation et du taux de calcaire du sol... autant de paramètres qui peuvent venir troubler l'équation du succès.

Traditionnellement, la cueillette s'effectue à la faucille, d'un geste rapide, en partant de l'extérieur de la touffe pour s'achever en son centre. Des tiges sont jetées dans une toile, « fleurier » ou « charrier ». Pleine, on la noue aux quatre coins, elle pèse alors 100 kilos. Un homme la portera au bout du champ pour faire sécher ce foin mauve et odorant. Brassée plusieurs fois à la fourche, la récolte se retrouvera en tas d'un mètre de haut, les « chevalets ». La faucille a peu à peu cédé le pas au tracteur, moins poétique mais rapide et efficace. Les bottes sont liées automatiquement et expédiées à la coopérative dans des remorques. La récolte pourra descendre alors à la distillerie, au fond de la vallée, là où l'eau coule en abondance : cette plante, si sobre sur tige, exige beaucoup d'eau pour donner sa précieuse essence. Selon les caprices du temps, il faudra 150 à 300 kilos de fleurs pour fournir 1 kilo d'essence. Un été sec et lumineux favorise la concentration. Un hectare planté rend, selon les années, de 10 à 35 kilos d'essence.

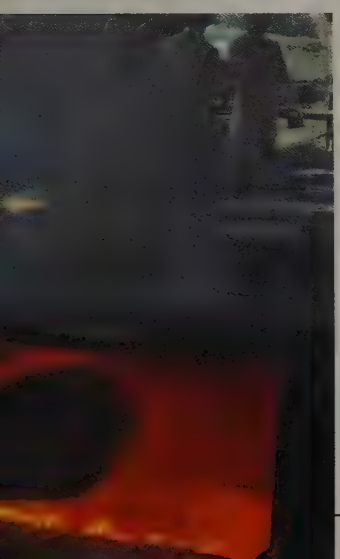
Les cuves-alambics sont vite remplies de bottes pressées. Une énorme quantité d'eau de rivière, de puits ou de réservoir refroidit le serpentin où s'évacue l'essence légère. Cette essence toute pure est récupérée dans des bidons de tôle qui n'inspirent pas le lyrisme !

La tige de lavande, vidée de son essence subtile, est alors écartée, mise à sécher en bottes comme de la vulgaire paille. Sa dernière fonction sera d'alimenter le feu d'enfer qui permet l'extraction de l'essence des cuvées suivantes.

Le véritable problème du lavandiculteur n'est pas l'âpreté de la tâche, la sécheresse du climat ou l'écoulement de la production, c'est la concurrence de la lavande étrangère ou synthétique. Trop souvent, le contenu des flacons est frelaté (usage de solvants et de produits chimiques) !

△ *Après plusieurs heures de cuisson, les bottes de lavande, vidées de leur précieuse substance, sont enlevées de la cuve ouverte par traction pneumatique. L'herbe distillée fume et développe une odeur intense et lourde. Ce cylindre de paille compacte va sécher quelque temps à l'écart avant d'être récupéré pour alimenter la chaudière.*
Phot. B. Jolivalt.

▽ *Remarquable exemple d'économie fermée : chaque paquet de paille sèche trouve la gueule ouverte de la chaudière sous la fourche alerte du chauffeur, servant ainsi de matière première pour distiller les cuvées suivantes. Ce feu de lavande brûlera ainsi jusqu'à distillation de la dernière brassée.*
Phot. F. Jalain-Top.



◁ *Fleurs égrenées enfermées dans des sachets de toile ou de satin, ou dans des boules de terre cuite, épis noués en grappes par d'étroits rubans, la lavande fraîche laisse exhaler son parfum librement. L'essence, recueillie dans des cuves métalliques à la sortie de l'alambic, est expédiée en bidons. Elle n'est pas bleue, mais brunâtre, et on la commercialise traditionnellement dans des flacons de métal ou dans des poteries provençales.*
Phot. J.-P. Germain-S. R. D.

Au son des galoubets et des tambourins

▷ *La caisse du tambourin est formée par l'assemblage de quatre ou cinq planches cintrées généralement taillées dans du noyer. Marius Fabre sculpte ici la latte sur laquelle il fixera les deux boucles de la bretelle. Le motif floral dissimule au centre une petite ouverture, le trou de résonance. Des filets torses, dits « limaces », des rangées de perles et de rainures parallèles orneront le pourtour du fût.*
Phot. A. Fabre-S. R. D.

▽ *Véritables hommes-orchestres, les tambourinaires se retrouvent pour bien des fêtes provençales, et en particulier pour les tripettes de Barjols, fête qui tiendrait son nom du partage litigieux des reliques de saint Marcel. Après avoir accordé leurs galoubets, ils règlent leurs tambourins à l'aide des passants qui, en coulissant le long des cordes de laçage, tendent plus ou moins les peaux de résonance.*
Phot. J. Verroust.

À Barjols, dans le Var, Marius Fabre confectionne dans son atelier les deux instruments de musique les plus vieux du monde : la flûte et le tambour.

Dans les temps anciens, le sifflement émis à travers un tibia d'échassier modulait sur le roulement d'un tam-tam à l'occasion de célébrations plus ou moins sanguinaires. Au cours des siècles, ces instruments ont sans cesse évolué. Associés ou non, ils ont connu des époques de gloire dans les fanfares militaires et des heures brillantes dans les orchestres d'opéra.

Ici, ils sont conçus pour les fêtes provençales et respectent une tradition vieille de quatre siècles environ. C'est-à-dire qu'un seul et même exécutant joue des deux instruments à la fois, performance qui nécessite une parfaite maîtrise de l'un et de l'autre.

La longue flûte à bec, percée de nombreux trous — de treize à seize —, tenue par les deux mains du musicien, se raccourcit en un galoubet d'une trentaine de centimètres ne comportant que trois trous. Deux doigts de la main gauche suffisent pour le tenir, les trois autres voltigent sur les trous du tuyau. Ainsi, et en modifiant l'intensité de son souffle, l'exécutant arrive, avec son petit flûtet, à couvrir jusqu'à trois octaves pleines. Ce galoubet possède le son le plus aigu de

toutes les flûtes à bec. En général, il joue une octave au-dessus de la voix féminine et deux octaves au-dessus de la voix masculine moyenne.

Le tambourin, son inséparable compagnon, instrument de musique étroit — sa longueur est d'environ deux fois son diamètre —, a dû s'alléger afin de se suspendre sans difficulté au bras de l'exécutant. Dimensions classiques : 35 centimètres de diamètre pour 74 centimètres de hauteur. Aux deux extrémités, des cercles de bois peints en rouge maintiennent les peaux de résonance : la supérieure, autrefois peau de chien, aujourd'hui peau de veau mort-né, doit être plus fine que la membrane inférieure, en chevrette, qui lui renverra les ondes sonores.

Les deux baguettes qui martelaient le tambour ont cédé la place à la massette, maniée d'une seule main, la droite. C'est une tige de bois dur, souvent en ébène, de 6 à 7 millimètres de diamètre, dont la longueur, qui peut varier suivant la taille du tambourinaire, égale sensiblement le diamètre du tambourin. Son poids va de 40 à 55 grammes. La massette se termine par une olive en ivoire, qui fera résonner la peau, et s'emmanche à l'autre extrémité sur une poignée, la poumo, boule de bois plus clair que celui de la tige, qui comporte traditionnellement des rainures ou ornements divers tracés dans le sens transversal. Le poids de la poumo a son importance, car elle sert de balancier. Le tambourinaire, en effet, articule sa massette autour du pouce et de l'index, placés à quelques centimètres de la base de la poumo, aux environs du centre de gravité.

La massette bat la peau supérieure du tambourin, sur laquelle se trouve la chanterelle, ficelle de chanvre extrêmement fine, parfois remplacée par une corde de violon, et tendue diamétralement sur la peau par deux languettes de cuir fixées sur les cercles de bois.

Sous la touche du tambourinaire, la chanterelle émet une stridulation très typique, le « chant de la cigale », qui, mêlée au roulement sourd du tambourin, donne un relief exceptionnel à l'aigre et pimpante mélodie du galoubet.

◁ *Dernier facteur de galoubets et de tambourins du Var, Marius Fabre tourne ce galoubet dans du buis, mais il pourrait aussi bien utiliser de l'ébène, du palissandre, de la grenadille — le bois de l'arbre qui porte le fruit de la Passion — ou de l'amandier. Pourtant, certains tambourinaires préfèrent à toutes ces espèces le bois d'olivier, qui donne à l'instrument une sonorité très douce.*

Phot. Y. Busson.

▽ *La confection d'une tête de galoubet requiert beaucoup de patience et d'adresse, surtout l'affûtage du biseau. Le joueur souffle, lèvres serrées, par l'embouchure, taillée en forme de bec. Ce jet d'air traverse une fente étroite qui n'a pas plus de 1 à 1,5 mm d'épaisseur, appelée « lumière », et vient se briser sur le biseau. La vibration de cette colonne d'air à l'intérieur du tuyau produit alors le son.*

Phot. Y. Busson.

▽ *Dernier coup de lime, dernier polissage, le galoubet n'attend plus que les lèvres du tambourinaire. Son entretien ne demande pas de soins extraordinaires : le conduit d'air du sifflet se nettoie avec un mince ruban de tissu ; le tuyau se lubrifie, à l'extérieur comme à l'intérieur, avec un peu d'huile d'amande douce ou toute autre huile très fine, passée par les plus méticuleux à l'aide d'une plume d'oiseau.*

Phot. Y. Busson.

▽ *Accorder un galoubet est affaire de musicien. Le son de l'instrument, modulé selon l'ouverture ou la fermeture de ses trois trous, varie suivant la longueur du tuyau. Le galoubet peut être accordé en* si *bémol, en* la, *en* ut, *en* ré *et plus couramment en* si *bécarre ou* si *naturel, le « barnabeù », du nom du petit village de Saint-Barnabé, devenu maintenant banlieue marseillaise, où les tambourinaires unifièrent l'accord de leurs instruments.*

Phot. A. Fabre-S. R. D.

Fabricant d'appeaux à Carpentras

Il y avait sans doute du Papageno, cet oiseleur poète et musicien de *la Flûte enchantée,* chez ce Théodore Raymond qui fonda, à l'âge de dix-sept ans, la première fabrique d'appeaux de Carpentras. Elle existe encore. Car, depuis 1868, la passion des oiseaux, un véritable génie de l'observation et de l'invention, une oreille musicale et le don de reproduire avec fidélité les sons les plus complexes se sont perpétués dans cette famille. Chez les Raymond, de père en fils, on parle avec les oiseaux dès les premiers âges de l'enfance.

Actuellement, plus de soixante-huit modèles sont fabriqués dans leur atelier, où travaillent en permanence quatre personnes. Des appeaux de forme, de taille différentes, faits de matériaux divers et qui imitent aussi bien le moineau que le lapin, l'alouette que le chevreuil, la grive que le faisan, le merle au coucher que la caille mâle. C'est dire la finesse du travail de recherche qui préside à la création de chaque modèle. Fruits d'une longue observation, de tâtonnements successifs jusqu'à l'imitation parfaite, de mille et une astuces de fabrication, ces appeaux doivent devenir, selon Jean Raymond, les compagnons indispensables des chasseurs comme de tous les observateurs curieux de la vie des oiseaux.

Unique spécialiste en son domaine, il vend chaque année plus de cent vingt mille appeaux, dont quarante mille destinés à imiter le seul chant de la grive. Rien que pour cet oiseau, Jean Raymond a mis au point près de dix modèles aux subtiles variations, adaptés aux diverses espèces ou aux modifications du chant selon que la « tourdre » — comme on l'appelle en Provence — est posée, en vol, voire blessée. Même les Japonais, pourtant réputés habiles, viennent depuis quatre ans s'approvisionner en quantité à Carpentras.

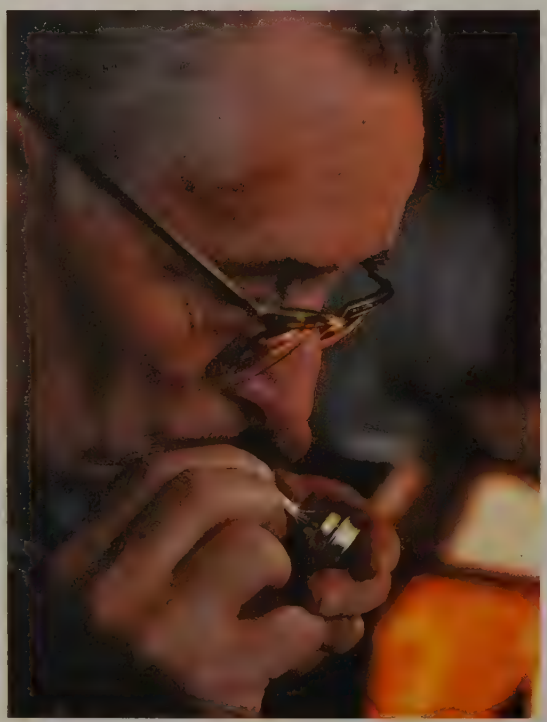
Plus difficile à imiter qu'on ne le croit, le chant des oiseaux ! Il ne suffit pas d'avoir les modèles, encore faut-il savoir les réaliser, et surtout assembler les pièces avec la finesse et le doigté requis. Rien ne remplace l'expérience, le métier qui exige de faire un essai du son entre les quatre soudures nécessaires à la fabrication de l'appeau pour le geai !

Tout en conservant des méthodes traditionnelles, la mise au point et la fabrication se sont mises au goût du monde « industriel ». Fini le temps des noyaux de cerise, de pêche ou d'abricot percés d'un trou et munis d'une plume d'oie ou de poule. Aujourd'hui, le fer-blanc ou le fer nickelé sont rois, les soufflets en caoutchouc moulé ont remplacé le cuir trop cher et long à travailler, et même le buis tourné fait souvent place au hêtre et au frêne..., en attendant le plastique, aux résultats jusqu'alors décevants.

Pour créer des modèles, c'est véritablement l'imagination au pouvoir. Il faut le plus souvent souffler dans un petit tube muni d'un sifflet ou d'une languette, parfois aspirer, d'autres fois frapper à petits coups sur une poche en cuir bourrée de crin d'où émergent un ou deux sifflets, ou encore tourner avec un mouvement de va-et-vient une vis qui crisse dans un manchon en bois. C'est par cette dernière méthode que l'on imite le chant du rossignol. Combien d'essais infructueux, d'écoutes attentives avant de mettre au point cette technique faisant appel au bois et au métal !

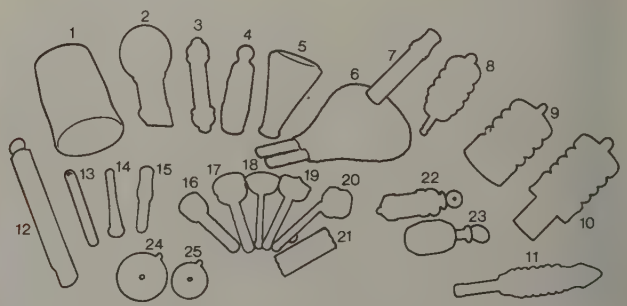
Des créations nouvelles, il n'y en a pas tous les jours. Mais quelquefois un chasseur trouve un truc, et Jean Raymond s'ingénie à l'adapter, à l'améliorer. Rien ne rebute ses facultés inventives, même pas la demande d'un ami africain qui aimerait tant un appeau pour la chasse au crocodile. Une seule exigence : disposer de bandes magnétiques, car l'Afrique, c'est loin !

▽ *Deux pièces de cuir souple assemblées par une couture et remplies de crin, un sifflet dans lequel on ne souffle pas avec la bouche suffisent pour imiter le chant du moineau. À condition cependant de poser l'appeau bien à plat dans la main gauche et de lui imprimer de la main droite des petits coups répétés mais légers, au rythme du piaillement du moineau.*
Phot. R. Mazin-S. R. D



◁ *Entre chaque point de soudure, M. Raymond vérifie le son. Un travail de patience qui exige de l'oreille et une connaissance approfondie du métier. Pour le chant du geai, il faudra quatre soudures, donc quatre essais par appeau. C'est un des modèles parmi les plus difficiles à réaliser, avec celui destiné au pluvier. L'appel traînant de ce dernier présente une complexité telle que la fabrication d'une centaine de pièces demande quatre ou cinq jours à l'artisan.*
Phot. R. Mazin-S. R. D.

▽▷ *Quelques modèles parmi la collection d'appeaux fabriqués par Jean Raymond :*
1. Tourterelle ; 2. Coucou ; 3. Chouette ; 4. Canard ; 5. Merle ; 6. Bécassine ; 7. Courlis ; 8. Grive ; 9. Merle ; 10. Poule d'eau ; 11. Grive tourdre ; 12. Sifflet musical à coulisses ; 13. Mésange ; 14. Pipit ; 15. Gélinotte ; 16. Alouette ; 17. Perdrix ; 18. Geai ; 19. Vanneau ; 20. Faisan ; 21. Martinet ; 22. Rossignol ; 23. Grive tourdre ; 24. Perdrix grise ; 25. Grive.
Phot. J.-P. Germain-S. R. D.-Au Petit Matelot.



◁◁ *C'est dans l'assemblage que réside tout l'art du fabricant. Ici, la pose du sifflet sur une pièce de buis tournée précède la fixation d'un soufflet en caoutchouc moulé. Terminé, l'appeau reproduira les notes flûtées et mélodieuses de la grive. Pour l'utiliser, tapoter à petits coups sur la partie souple.*
Phot. R. Mazin-S. R. D

◁ *Pour imiter à s'y méprendre l'ululement de la chouette, l'esprit inventif des Raymond les a conduits à glisser une languette de bolduc à l'intérieur d'un petit flutiau en buis tourné. Là encore, chaque appeau est testé au fur et à mesure de son exécution.*
Phot. R. Mazin-S. R. D.

Les jouets du Queyras, un art populaire

△ *Armoire, bahut, table, horloge, chaises, fauteuil et berceau miniatures constituent le mobilier de poupée qui arrive chez l'assembleur par séries de trente environ. Pour coller, clouer, ajuster tous ces éléments en pin naturel, qui seront ensuite teintés, peints, voire décorés de motifs naïfs, l'artisan doit compter une semaine d'un travail minutieux.*

Phot. B. Desjeux.

Comme les sept autres communes du Queyras, ensemble de hautes vallées constitué aujourd'hui en parc naturel régional, Arvieux, qui ne compte pas en tout trois cents habitants permanents, est un village éclaté : douze hameaux de vingt à trente personnes chacun. Et c'est à 1 600 mètres d'altitude, à la Chalp, que l'on vit naître, quelques mois après la fin de la Première Guerre mondiale, l'une des premières de nos coopératives ouvrières : « l'Alpin chez lui ».

En 1919, le pasteur Dupaquet, d'origine suisse, inquiet de voir ses brebis déserter une montagne qui leur procurait de trop maigres moyens d'existence, imagina, pour les y retenir, de leur apprendre à découper, dans des planchettes de pin, de petits objets. Hormis l'outillage mécanique dont il eut vite besoin, et qu'il lui fallut se procurer à l'autre bout des Alpes (ces scies à pédale, qui sont d'ailleurs toujours en service), il disposait sur place d'un arsenal de moyens : le bois de pin d'abord, pin à crochets ou pin cembro, très répandu dans la région, et qui se prête fort bien au découpage ; des maisons abandonnées, où il était aisé d'ouvrir un atelier, et surtout une main-d'œuvre à la fois disponible, habile et qualifiée.

En effet, entre septembre et mai, de la pointe de l'opinel — le fameux couteau à tous usages —, les « gens d'en haut » gravaient, au long des interminables journées, les panneaux de ces commodes et bahuts qui meublent encore certaines fermes.

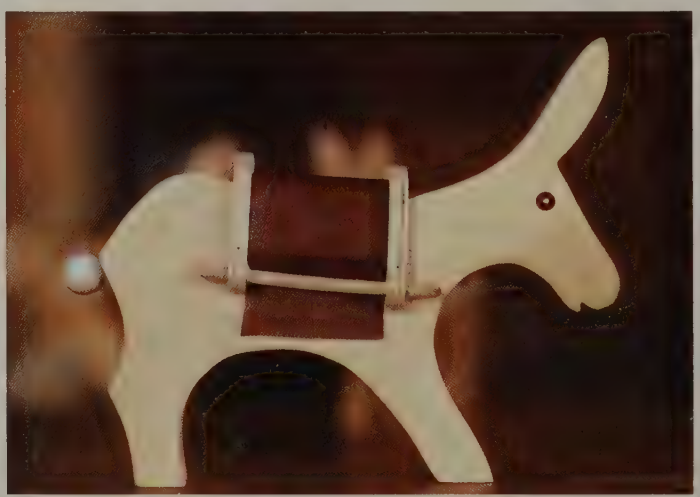
Le pasteur Dupaquet constitua une petite équipe de jeunes, qui se retrouvaient à l'atelier dans une ambiance amicale, tandis qu'il confiait des travaux à domicile (peinture, broderies, etc.) à des femmes d'ouvriers agricoles. La structure est demeurée : la coopérative (devenue depuis une SCOP SARL) avait vu le jour lorsque, quelques années plus tard, un autre pasteur, qui sortait de l'École des beaux-arts, vint rejoindre l'équipe : ce fut lui qui créa ces modèles dont plus de la moitié compose encore les fonds de la collection des « jolis jouets du Queyras ». Enfin, au début de la Seconde Guerre mondiale, fut construit, par les artisans coopérateurs eux-mêmes, le chalet de « l'Alpin chez lui ». Toute la vallée d'Arvieux, où rares étaient les gens qui ne faisaient pas « du jouet », pouvait s'y retrouver.

Mais les temps devinrent difficiles, et l'entreprise manquait de s'évanouir lorsque, en 1970, M. Arthur Konig décida de la reprendre en main : les méthodes de fabrication s'avéraient désuètes et, surtout, la distribution souffrait du manque de débouchés en dehors du pays même. Depuis peu, M. Jean-Paul Blanc a repris le flambeau. Aujourd'hui, la SCOP emploie, en plus de son directeur, cinq salariés permanents et, selon leur disponibilité, une dizaine de personnes à domicile.

La préparation du travail, le rabotage du bois, le découpage sur planche sont réalisés à l'atelier même de la Chalp, où fonctionne par ailleurs un magasin d'exploitation et de vente. Le montage des pièces (fermettes, mobilier de poupée, berceaux) et leur finition (peinture) se font à domicile, où œuvrent principalement des femmes. La moyenne d'âge est de vingt-cinq à trente ans, mais on fait aussi appel à des personnes qui ont dépassé la cinquantaine.

La coopérative, qui s'est spécialisée dans le jouet — 80 % de sa production ——, crée chaque année plusieurs modèles nouveaux : depuis 1970, elle a étendu la gamme de sa production à plus de deux cents sujets différents, tous réalisés en séries de trois cents à cinq cents pièces à la fois et proposés en collection.

C'est sur place que se réalisent les quatre cinquièmes des ventes, mais « l'Alpin chez lui » édite un catalogue et adresse une documentation à sa clientèle par correspondance, qui assure à peu près 10 % de son chiffre d'affaires.



△ *Cet âne rétif, qui par son traitement rappelle un peu les jouets scandinaves, est taillé dans le pin cembro naturel. Avant de recevoir un œil, une queue et un harnachement assez symboliques, il a subi un polissage au tambour d'une douzaine d'heures.*

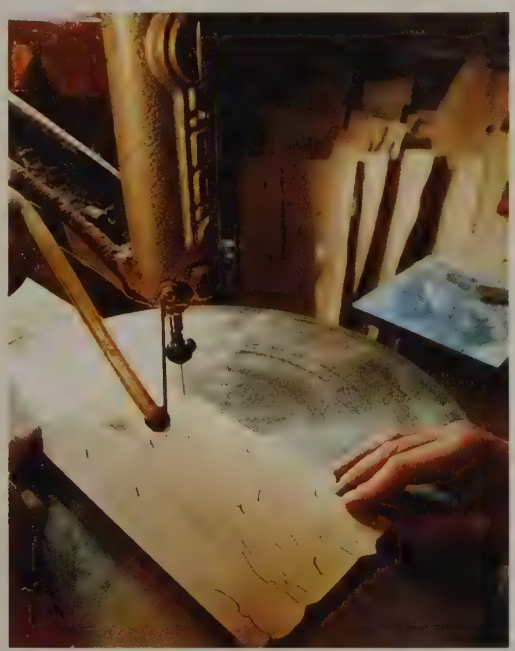
Phot. B. Desjeux.

▽ *Les sujets des collections les plus demandées ne peuvent être exécutés qu'en séries. C'est ce qui explique la longue théorie des fermiers et des fermières en rangs serrés comme des soldats de plomb. Parfois au nombre de cinq cents, ils sont découpés à la scie sauteuse, polis au tambour, puis peints un à un, d'où une certaine diversité dans les coiffes, les tabliers brodés des femmes, le mouvement de bras des montagnards appuyés sur leur bâton, le baluchon sur l'épaule.*

Phot. P. Putelat-S. R. D.

△ *Avec les Alpes en toile de fond, voici un aspect de la vie à la ferme. Là encore, la collection s'imposait. Les pièces ont toutes pour épaisseur celle de la planche, 0,5 cm environ, dans laquelle on les découpe. Une fois enduites de peintures non toxiques, elles sont fixées sur un socle de pin à l'aide de rivets. Le costume de la fermière n'est pas sans évoquer ceux de la Suisse natale du pasteur fondateur de « l'Alpin chez lui ».*

Phot. P. Putelat-S. R. D.



△ *Pour chaque modèle, l'artisan a préparé un carton dont il reportera fidèlement le contour sur la planchette de pin. On assiste ici au découpage de façades d'horloges destinées aux maisons de poupées. Cette technique s'applique aussi au reste de la production : boîtes à musique, casse-tête, marionnettes, puzzles, coffrets à bijoux...*

Phot. J.-C. Pratt.

Dans le secret des verriers de Biot

Déjà au début du XVIII[e] siècle, des verriers s'étaient installés en Provence. Les forêts leur fournissaient en abondance du bois de pin pour chauffer leurs fours, et les matières premières, silice, chaux et soude, leur arrivaient, parfois de très loin, à dos de mulet. Il fallait travailler dur, dans une chaleur intense, à la lumière aveuglante du four, pour souffler les petites lampes à huile, les « calen », les porrons à long bec, les énormes dames-jeannes ou les pistous pour broyer les herbes odoriférantes, les essenciers ou les huiliers-vinaigriers à double bec... Ces objets usuels qui sont devenus bibelots rares.

Avec l'industrialisation et la fabrication par moulage, la production à bas prix inonda le marché. Les verreries artisanales furent obligées d'éteindre leurs fours les unes après les autres. La dernière, à La Bocca, près de Cannes, ferma ses portes en 1899.

À Biot, bourgade perchée au-dessus d'Antibes, se trouvait non pas une verrerie, mais une poterie. Sa spécialité : les jarres monumentales pour l'huile d'olive, qui, au début de ce siècle, ne servirent plus que de décoration dans les jardins et terrasses des bords de mer. C'est là, au pied de ce village, qu'Éloi Monod, ingénieur céramiste de l'École de Sèvres, forme un projet, grisant sans doute, mais hasardeux : faire revivre l'art du verre soufflé. Avec l'aide de son beau-père, propriétaire de la poterie, il construit un atelier, trouve un ancien verrier connaissant la composition de la pâte de verre et la construction du four, forme un souffleur, monte une équipe, aménage l'arche où seront refroi-

▽ *À l'intérieur du four, la température varie aux alentours de 1300 °C. Impossible de s'en approcher. Aussi, pour cueillir cette grosse larme de verre en fusion, la poste, le verrier va-t-il se servir d'une canne creuse, longue de 1,20 à 1,80 m.*

Phot. Bibiloni-PIX

Phot. Bibiloni-PIX

Phot. Bibiloni-PIX

△▷ *De la coordination des tâches devolues à chacun des trois membres de l'équipe dépend la transformation de la pâte incandescente en verre bullé de toutes formes. Le gamin cueille une première fois et souffle la poste. L'aide prend la canne à son tour et cueille une seconde fois la pâte de verre sur la poste. En tournant sa canne lentement, mais sans arrêt pour éviter que la masse de verre se déforme, il va s'asseoir à son banc. Il fait alors rouler sa canne sur les bras horizontaux du banc, et, pour arrondir la boule de feu, il utilise un outil en bois, de forme creuse, la mailloche. Puis il commence à donner la forme qu'il désire avec une sorte de pince qu'on appelle les fers. Il gonfle avec son souffle, arrondit ou allonge en tournant sa canne ou en la balançant. Dès que le vase est détaché de la canne, on le porte au bout du pontil dans une des bouches du four pour le réchauffer.*

Phot. B. Jolivat

dies les futures pièces... Les obstacles se multiplient, mais finissent à la longue par s'aplanir. Aujourd'hui, l'atelier, blotti au pied du village, ressemble à une petite ruche bien organisée. Une trentaine de garçons en short et lunettes noires travaillent par équipes de trois : le maître verrier, l'aide et le « gaminé », ou apprenti verrier. Ils se croisent et s'entrecroisent avec leur canne ou leur pontil, vont du four à gueule rouge jusqu'au marbre, du banc avec ses bardelles de fer jusqu'à l'arche, suivant un tracé bien précis, sans jamais se heurter.

Depuis qu'Éloi Monod, en créant le verre bullé, a renoué avec la tradition artisanale, la fabrication est restée inchangée. Le souffle du maître verrier ébauche la forme, les ciseaux, les fers, les mailloches permettent la finition entièrement à la main de l'objet. La technique de fusion s'est améliorée : le four n'est plus alimenté avec du bois, comme dans les temps anciens, du mazout, comme dans les premières années, mais avec du gaz de ville. Il en faut plus de 1500 mètres cubes par jour pour permettre de fondre et travailler 700 kilos de verre. L'arche aussi a profité du progrès. Ce n'est plus le long tunnel où la verrerie, introduite à 500 degrés, se refroidissait lentement sur des plateaux de tôle, pour ressortir à l'autre extrémité à l'aide d'un treuil. Aujourd'hui, les pièces sont posées sur un tapis à avancement continu, et la température de l'arche est réglée par des pyromètres.

Tous les mois, les verriers changent la couleur de leur production, pour la reprendre quelques mois plus tard. Ils adoptent la couleur tilleul en janvier et septembre ; le bleu en janvier, mai et octobre ; le vert en mars ; le jaune-vert en avril et septembre ; l'améthyste en février et novembre ; le rose des sables en mars, juillet et novembre. Il y a vingt-cinq ans, le premier gobelet en verre soufflé et bullé de Biot, ébauche maladroite et fragile, voyait le jour. Maintenant la réputation de Biot a franchi les frontières. Il est remarquable de constater que les nouveaux dirigeants de la Verrerie de Biot maintiennent la tradition de fabrication, renouant ainsi avec tout un passé.

△ *Pour toutes ses créations artisanales, inspirées des formes provençales anciennes, Biot reste fidèle au verre bullé. Lorsque la poste est formée au bout de la canne, on la saupoudre de carbonate de soude, puis on cueille du verre pâteux par-dessus. Le carbonate de soude se décompose alors en petites bulles de gaz carbonique très caractéristiques. Caractéristique également sur ce flacon, le cachet de Biot imprimé sur une pastille de pâte.*

Phot. J.-P. Germain-S. R. D.

Phot. B. Jolivat

Phot. Bibiloni-PIX

◁△ *Le façonnage de certaines pièces mobilise souvent deux personnes. Le verrier, armé de grands ciseaux, taille le bord du verre pour l'égaliser et donner à l'objet la hauteur voulue. Mais, s'il s'agit d'un bocal, on enroule un peu de verre pâteux autour du goulot : c'est le cordon qui sert à en renforcer le bord.*

Maître-sellier en Camargue

▷ *Bien faite pour le confort de l'homme et pour celui de la bête, la selle de gardian livre aux regards un travail impeccable, dans une peausserie choisie et d'une qualité à toute épreuve : quartiers qui retomberont sur les flancs de l'animal pour amortir le contact du cavalier avec sa monture ; petites fontes prêtes à recevoir le casse-croûte à l'avant du pommeau ; étriers à cage, qui empêcheront le cavalier désarçonné de rester suspendu à son cheval. A l'arrière du troussequin, on peut aussi imaginer le* porte çatto, *sur lequel l'Arlésienne pose un coussinet de soie pour monter en croupe. Une bonne selle doit durer plusieurs générations si elle est bien entretenue, lavée, huilée l'hiver et graissée l'été.*

Phot. Lamontagne.

▽ *Une selle camarguaise exige des cuirs de première qualité, en provenance pour la plupart des tanneries du Limousin ou du Charolais. Le premier travail consiste à découper au couteau en demi-lune les différentes pièces qui la composent, tout en suivant le contour de formes, comme la couturière suit son patron. Cela nécessite 2 mètres carrés de cuir environ.*

Phot. R. Mazin-S. R. D.

La pince à coudre, ce grand serre-joint en bois, coincée entre les genoux, maintient fermement la longue bande de cuir du surfaix qui servira à sangler la selle. D'un geste précis, l'artisan perce de son alène tranchante les trous dans lesquels glissera le fil de lin enduit de cire d'abeille. De ce travail long et minutieux dépendra la solidité de chaque pièce, et par là celle de la selle, qui est conçue pour durer un bon siècle. Elle sera pourtant mise à rude épreuve lors des chevauchées dans les étangs et la sansouire.

« L'essentiel, c'est le confort et la sécurité, et pour concilier ces deux impératifs, une selle doit être parfaitement adaptée à la morphologie du cavalier », dit Fernand Meffre, sellier au Mas-Thibert. Lui ne travaille que sur mesure, depuis l'arçon — squelette en hêtre relié par deux pièces en fer forgé et dont l'ouverture peut varier de 27 à 42 centimètres — jusqu'aux initiales du propriétaire, dessinées en clous dorés sur le troussequin, seule fantaisie permise sur les selles camarguaises.

Il lui faudra de cent à cent vingt heures pour tailler, faufiler, mettre en forme les dizaines de pièces qui composent la selle, et qui sont toutes prélevées dans

des cuirs de première qualité que des tanneurs sélectionnent à son intention.

Dérivée des selles à piquer des tournois du Moyen Âge, la selle camarguaise comporte à l'avant un pommeau, qui bloque le cavalier, et à l'arrière le trousse-quin, qui prend la forme d'un dossier. Le rembourrage est important pour le confort du gardian, appelé à demeurer de longues heures en selle à rassembler sa bouvine dans des conditions souvent difficiles, pour l'homme comme pour le cheval. Il se fait à l'aide d'une longue pique, le rembourroir, qui permet de glisser et de tasser de la laine dans les différentes parties qui enrobent l'arçon. Rien ne doit risquer de léser la peau fragile de l'animal.

Pour la même raison, la croupière, qui empêche la selle de glisser en avant, nécessite de longues heures de soin, et son extrémité, le culeron, qui encercle la queue du cheval, sera remplie de graines de lin restituant en permanence un peu de leur huile pour bien lubrifier le cuir de l'intérieur.

Rien n'est encore venu remplacer les matériaux traditionnels, et, si Fernand Meffre a essayé le fil de Nylon, il est vite revenu au lin ciré, plus facile d'emploi et dont il connaît la résistance à long terme. Malgré l'apparition de selles industrielles, cousues à la machine (un quart d'heure au lieu de neuf heures pour faire une croupière !), et de prix moindre, les gardians restent fidèles à leurs selliers locaux.

Solidité, confort, sécurité sont les exigences de cette clientèle essentiellement composée de professionnels qui travaillent dans les manades voisines et mettent leur selle à rude épreuve.

Si autrefois les artisans se déplaçaient de mas en mas pour réparer ou rembourrer les selles, ils sont aujourd'hui devenus sédentaires. Dans l'odeur de cuir frais de son atelier, installé dans une ancienne cabane de gardian restaurée avec bonheur, Fernand Meffre, l'un des trois ou quatre derniers selliers de Camargue, aime à parler d'un métier qu'il exerce depuis trente-cinq ans, qui continue à le passionner et que son fils reprendra derrière lui.

△ *Un plan de travail spacieux et un outillage simple constituent l'équipement traditionnel de Fernand Meffre. Poinçons, compas, maillets, divers emporte-pièces, abacard pour rogner les angles vifs le long des sangles, couteau en demi-lune dit « à pied », rembourroirs et jeu d'alènes forment l'essentiel de la panoplie usuelle du sellier.*
Phot. R. Mazin-S. R. D.

◁ *Toute la solidité des coutures réside dans le point sellier. Enduit de cire d'abeille, le fil de lin est ensuite dédoublé en son extrémité pour être attaché à l'alène par un nœud plat. Grâce à cette technique d'enfilage assez particulière, l'alène glisse facilement à travers les pièces de cuir sans être retenue par la double épaisseur du fil replié sur le chas.*
Phot. R. Mazin-S. R. D.

◁ *L'arçon, dont l'écartement varie selon la taille et la corpulence du cavalier, sera peu à peu habillé de pièces de cuir mince — de 2 à 3 millimètres d'épaisseur —, qui se modèlent aisément et que le sellier assemble avec des clous. Les godets avant et arrière, bien rembourrés de laine ou de lainette, viendront garnir l'intérieur. Sous les armatures prendront place les quartiers, taillés dans un cuir plus épais.*
Phot. R. Mazin-S. R. D.

L'univers sacré des santons de Provence

▷ *Il émane de ce Melchior — le roi maure barbu — enturbanné un exotisme fabuleux. Car les rois mages sont les seuls dans la crèche à respecter une vague authenticité avec des personnages vieux de deux mille ans. Aucun pêcheur, aucun berger de la lointaine Judée n'y figure. Ce sont des Provençaux que le maire,* lou conse, *avec son écharpe tricolore et son haut de forme, conduit vers une petite bastide fleurant bon le thym et la lavande.*

La première crèche, suivant une pieuse tradition, aurait été l'œuvre de saint François d'Assise. Le « Poverello » aurait obtenu du pape, en l'an 1223, l'autorisation de représenter les personnages de la Nativité dans une chapelle des Abruzzes. Ce sujet avait maintes fois été traité par les peintres et les sculpteurs, ou évoqué dans des mystères sur le parvis des cathédrales. Mais, pour la première fois, des figurines taillées dans du bois, indépendantes les unes des autres, s'acheminaient vers un nouveau-né emmailloté, couché dans une étable.

Les Provençaux, qui revendiquent cette origine pour leurs crèches, font remarquer que la mère du saint, Pica Bernardone, était née à Tarascon. Bien évidemment, elle avait bercé son enfant du récit des Pastrages, ces représentations de la Nativité jouées au cours de la messe de Noël dans les églises.

C'est en tout cas vers la fin du XIII^e^ siècle que les crèches d'église avec petits personnages nous arrivent d'Italie et commencent à se répandre ici et là en Provence. Les santons, de l'italien *santoni,* petits saints, en bois doré ou peint, deviennent bibelots de luxe, avec visage et mains délicatement façonnés dans de la cire, yeux de verre coloré, et d'un prix de revient

△▷ *Pour donner plus d'amplitude au geste du santon, Simone Jouglas utilise en guise de bras une armature de fil de fer à laquelle elle fixe les mains. L'homme est trapu, robuste, alors que le corps de la femme est plus délié, ses extrémités plus fines. Pour les vêtir, l'artiste va ourler, broder, festonner à petits points des coiffes et des costumes comme les Provençaux en portaient au siècle dernier, jusqu'à l'avènement de Napoléon III.*

△ *Sculptée au couteau ou à l'ébauchoir, l'ébauche d'argile qui porte la griffe du santonnier est ensuite moulée dans le plâtre. On pourra ainsi en tirer une série de cinq cents à mille santons en pressant fortement de l'argile dans le moule original. Une fois démoulé, le sujet sèche plusieurs jours à l'air libre, avant de subir un préchauffage destiné à retirer l'humidité de l'argile, et enfin la cuisson. Celle-ci dure de quatre à cinq heures, dans un four qui atteint 800 °C à son point culminant. Ce n'est qu'après cette opération que le créateur va étaler ses couleurs avec la même fidélité sur tous les exemplaires de la série.*

intéressant pour les religieux — essentiellement les oratoriens — qui les fabriquent. Puis à Naples, sous l'influence de l'art baroque, les crèches se peuplent de poupées-mannequins, dont l'armature métallique est matelassée, puis recouverte de tissus d'une grande somptuosité. Cette mode du santon habillé gagne la Provence au XVIII[e] siècle.

Simone Jouglas, aujourd'hui, s'inspire directement de cet art à partir de gravures anciennes. Ses tissus, dont la texture et les dessins reproduisent les tissus du siècle dernier, sont assemblés au fil et à l'aiguille sur de petits mannequins. Tête, corps, bras et jambes s'ajustent entre eux grâce à un montage en fil de fer.

Jusqu'en 1800, les santons, habillés ou non, furent en bois, en verre filé, en faïence, en carton pâte ou en mastic, en cire ou même en liège. Puis vint un « figuriste », comme l'on disait à l'époque, qui révolutionna ce marché, assez restreint en raison du prix des personnages. Jean-Louis Lagnel, en effet, utilisa de l'argile. Ses santons d'un sou connurent un succès immédiat. Il fabriqua alors des moules pour répondre à la demande. Le santon populaire, pour crèche d'église ou crèche familiale, voit ainsi le jour en 1800.

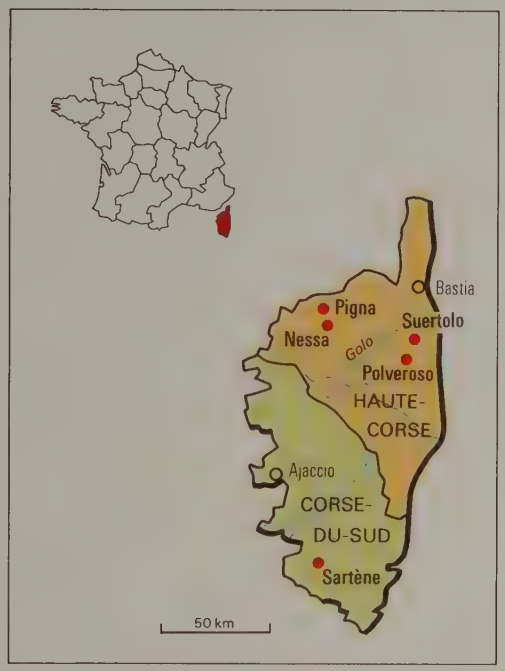
La provençalisation de la crèche ne prend sa vraie mesure qu'avec Thérèse Neveu, à la fin du siècle dernier. Cette figuriste d'Aubagne avait remarqué une vieille femme qui, chaque semaine, parapluie rouge dans une main et cabas dans l'autre, remontait toute courbée la rue Rastègue pour aller rendre visite à son cousin le chanoine. De là à créer une figurine la représentant sur la route de l'étable, il n'y avait qu'un pas, ou plutôt un moule à faire : la Margarido naît, en 1890.

Pour Simone Jouglas, auteur de plusieurs dizaines de santons personnalisés, cet anachronisme ne pose aucun problème. On voit bien dans les crèches de Provence représentés Mistral et Mireille ou Vincent, Tartarin de Tarascon ou maître Cornille. Le dernier original confectionné par Simone Jouglas figure, avec sa toile et ses pinceaux, Cézanne peignant sur le chemin de Bethléem en Provence.

▽▽ *Dans un geste plein de délicatesse, Simone Jouglas emboîte le chapeau de paille sur la tête de la cueilleuse de lavande. D'une façon générale, les robes sont en piqué ou en toile provençale matelassée, et les fichus bordés de fine dentelle. Les bonnets, tuyautés ou non, varient selon la personnalité du santon : poissonnière, gardeuse d'oies... Les accessoires relèvent de la même minutie : panier d'osier pour le vannier, pelotes de laine pour la tricoteuse, quenouille pour la fileuse, lunettes pour la couturière...*

▽ *Du haut de leurs 50 centimètres, les santons habillés font partie d'une même foule en marche vers la crèche. Qu'ils soient notables, bergers, musiciens, nomades ou montreurs d'ours, ils sont tous porteurs de présents et animés de la même foi. Près du Ravi ou des Vieux ployant sous le poids de leur fagot, cet adorant enveloppé dans une houppelande de bure semble suivre du regard l'étoile qui le mènera jusqu'à l'étable.*

Photos R. Mazin-S.R.D



Corse

L'île de beauté :
une montagne surgie de la mer !
Divisée en deux départements correspondant au nord-est et au sud-ouest
du pays, l'En-deçà des monts et l'Au-delà des monts.
L'insularité, la dureté de la vie, le sous-développement,
ont forgé à l'homme au bandeau blanc
un caractère qui ne s'aligne pas sur celui des moutons
dont il tire son fromage.
Les efforts tentés pour arracher l'île à son marasme économique
n'ont pas enrayé la montée
des courants autonomistes et indépendantistes.
Renforcé par l'usage d'une vieille langue corse très vivante,
le sentiment d'un particularisme authentique conduit les jeunes
à affirmer de plus en plus une originalité qu'ils croient menacée,
préférant aux guitares les « lamenti » ou les « voceri » chantés pour les défunts
et les superbes vocalises déclamatoires des vieux chants traditionnels.
Paysages de granit aux allures de forteresses,
hommes, coutumes, baignent constamment dans un air de tragédie antique.

Vendredi saint à Sartène

De Séville en Espagne à Saulges en Auvergne, et en Corse même à Bonifacio et à Calvi, la semaine sainte voit se perpétuer, ici et là, la tradition de processions conduites par des confréries dont le comportement anachronique est souvent pittoresque. À Sartène, il s'agit d'autre chose ; tout banal folklore est banni : la présence d'un authentique pénitent, souffrant dans sa chair pour la rémission de ses péchés et de ses crimes, confère à la manifestation une dimension dramatique et un poids mystique qui en font l'originalité.

L'intervention de la télévision, des photographes amateurs et de la foule des touristes mêlée à la population n'atténue guère l'émotion ressentie devant cet homme, criminel sans doute, mais aux pieds ensanglantés, ployant sous la charge d'une croix de chêne, sa marche entravée par de lourds maillons de fer attachés à la cheville droite. La croix mesure 3,43 m de long pour une envergure de 2,70 m et pèse 31,5 kg. La chaîne a donné son nom à la manifestation : la procession du *Catenacciù* (« Enchaîné », en langue corse).

Cette tradition aurait été importée d'Espagne par les occupants aragonais, fondateurs de la ville de Sartène en 1419. La procession conduite par la confrérie de la Sainte-Croix se déroulait jadis le 14 septembre, jour où l'on honore particulièrement la croix du Christ. Mais depuis une centaine d'années, elle a eu lieu pendant la nuit du vendredi saint, son caractère n'a pas été altéré et l'itinéraire à travers la ville est demeuré le même.

Le parcours est une représentation du chemin de croix de Jérusalem. Le départ est donné vers 21 h 30 en l'église Sainte-Marie, qui figure en l'occurrence le lieu du prétoire de Pilate où le Christ vient d'être jugé. La première chute intervient devant le premier sanctuaire rencontré, l'église Sainte-Anne. À toutes les fenêtres de la vieille ville scintillent les flammes des bougies et des lampes à huile. La deuxième chute a lieu devant l'église Sainte-Marie. À ce moment, un pénitent blanc, censé évoquer Simon de Cyrène, vient soulager le Catenacciù. Nouvelle halte devant la statue de la Vierge en deuil, pleurant son fils mort, à l'intérieur de l'église Saint-Sébastien, représentant le Golgotha. Troisième chute du supplicié volontaire, sur le lieu de l'ancien sanctuaire Sainte-Claire. Enfin, retour à l'église paroissiale après un parcours d'environ 1,5 km.

La foule recueillie écoute un sermon, prie, chante. Le *Perdono, mio Dio, perdono, pietà,* appel grave et lancinant, est repris en chœur par tous les Corses à la voix vibrante. C'est alors seulement que le Catenacciù rentre dans l'église, dépose la croix sur le maître-autel et se recueille, entouré de tous les pénitents. Beaucoup plus tard, dans la nuit, pour ne pas être reconnu, il regagnera son domicile, son village, son maquis... Mais l'on parle encore de ce Rocchini, dernier bandit à avoir été condamné à mort à Sartène en 1888, cueilli deux ans plus tôt par les gendarmes, qui l'avaient laissé accomplir sa procession rédemptrice. De nos jours, l'anonymat est respecté. Et l'on dit que le registre de l'archiprêtre de Sartène est complet jusqu'à l'an 2000 !

▽ *D'origine inconnue, la lourde statue en bois du Christ mort, d'un réalisme hallucinant, est détachée chaque année de sa croix pour la cérémonie puis exposée dans le chœur de l'église paroissiale au terme de la dramatique procession nocturne. Quant aux chaînes et à la croix, elles seront accrochées derrière la porte du sanctuaire et feront l'objet de la méditation des visiteurs pendant un an.*
Phot. P. Tétrel-Explorer.

◁ *Tenaillé par le désir de libérer sa conscience du poids d'un péché majeur, le Catenacciù a parfois attendu plusieurs années le droit de se mortifier publiquement dans la nuit froide du vendredi saint, à Sartène. Le porte-croix, dont l'âge varie entre vingt et soixante ans, se retire au couvent Saint-Damien dès le mercredi soir pour une retraite fervente qui durera jusqu'au départ de la procession.*
Phot. Zuber-Rapho.

△ *Arrivé devant l'église Sainte-Anne, le pénitent tombe pour la première fois sous le poids de la croix. Ses pieds ne sont pas trop meurtris, mais le faisceau de chaînes — une quinzaine de kilos — attaché à sa cheville droite suscite déjà d'immenses douleurs, qu'accentuera encore le cheminement malaisé tout au long des rues et des marches accidentées du parcours.*
Phot. J.-P. Lecante.

▽ *Pieds nus eux aussi et au nombre de huit, les pénitents noirs, ceinturés de pourpre, ont pour mission de porter à tour de rôle le Christ mort qui repose sur son linceul, protégé par un baldaquin. Dans la fiction sartenaise, il s'agirait de juifs que l'on aurait contraints à cette tâche.*
Phot. J.-P. Lecante.

A l'enseigne de la Corsicada

▽ *Un canif bien aiguisé suffit à cet habitant de Sartène pour faire d'une vulgaire coloquinte évidée une coupe ou une gourde gravée ou peinte, que les Corses appellent* zucca bibitoghja, *« la courge à boire ». Antoinette Muzi, émule de l'artisan sartenais, s'est installée à Marato, près d'Ajaccio.*
Phot. P. Tétrel.

▽ *Charles Grazi, vannier, a son atelier à Suertolo, près de Vescovato, la capitale de la Casinca, une* pieve *au relief tourmenté et pourtant proche de la mer. Il trouve dans la châtaigneraie des rejets de bonnes dimensions, qu'il passe au four pour les fendre à chaud. Après un trempage, les bois sont refendus au couteau et se transforment en paniers traditionnels, en corbeilles de toutes dimensions — les plus grandes servaient autrefois aux vendangeurs, aujourd'hui elles sont utilisées comme corbeilles à linge — et en abat-jour. A cette production classique, Charles Grazi ajoute quelques modèles faits à la demande, comme ses petits meubles façon rotin.*
Phot. P. Tétrel.

En cette île qui si longtemps dut se subvenir à elle-même, tous les objets usuels, de la table à la pèlerine du berger, du couteau pliant à la forme à fromage, furent façonnés sur place. Chaque *pièvе* (la paroisse), sinon chaque village, avait ses artisans habiles. La nature fournissait la matière première : l'osier des paludes, l'argile des estuaires, la laine des troupeaux, le cuir des bêtes, les pierres de la montagne, les galets du torrent, et le bois surtout, olivier, châtaignier, hêtre d'altitude, ou ce genévrier appelé « bois de fer ». On fabriquait des objets frustes, mais efficaces et beaux dans leur rusticité.

Puis le XX^e siècle imposa ses fabrications manufacturées, tristes et de mauvais goût, expédiées à la tonne depuis Marseille ou Paris. Les Corses désapprirent les techniques d'antan...

Il fallut attendre les années 1960 et le sursaut de fierté qui saisit la nouvelle génération d'insulaires pour voir resurgir un artisanat de qualité. De jeunes artistes venus du continent, en mal d'une vie proche de la nature, montrèrent parfois la voie ; une symbiose s'établit assez vite avec la jeunesse corse. Timidement d'abord, puis avec une certaine hardiesse, des initiatives se multiplièrent à l'instigation d'un animateur hors de pair, lui-

même artiste : Toni Casalonga, de Pigna, un village de Balagne proche du couvent dominicain de Corbara. Les moines d'ailleurs payaient d'exemple en réinventant l'« art galtique », qui consiste à confectionner des statuettes et à composer des sujets variés à partir exclusivement des pierres et des cailloux multicolores ramassés dans la montagne et au fond des torrents.

En octobre 1964, neuf artisans acceptèrent de se grouper en une sorte de coopérative qui, plus qu'une coopérative classique dont l'action se limite à des problèmes de production et de commercialisation, serait un foyer original des arts et des techniques traditionnels. La Corsicada était née ; elle ne tarda pas à faire parler d'elle. Les compagnons sont aujourd'hui vingt fois plus nombreux qu'à l'origine.

Ce sigle, Corsicada, a le mérite d'évoquer par sa sonorité le nom même de la région Corse, mais en outre il résume l'ambition des promoteurs du mouvement : organiser, servir, informer, créer... Il s'agit en effet de la contraction de « Communauté d'Organisation Rurale pour le Service, l'Information et la Création ».

Plusieurs adhérents de la Corsicada mènent de pair, comme les anciens, leur activité de pasteur ou d'agriculteur et leur nouveau travail de création. Mais le plus grand nombre d'entre eux vivent désormais de leur production artisanale.

L'heureuse action de la Corsicada peut d'ailleurs se résumer dans une formule chère à ses fondateurs : « Les objets proposés sont devenus ou redevenus une part de l'expression populaire, par le caractère quotidien de leur création et par leurs racines qui puisent profondément dans l'éternité changeante de la culture corse. » Par son lyrisme même, cette définition est on ne peut plus corse !

△ *Avec la vogue du tourisme équestre, la sellerie a retrouvé des débouchés. C'est à Nessa, un village de haute Balagne, que Toni Moscardini a poussé ses recherches dans l'art sellier traditionnel, savoir qu'il transmet maintenant à d'autres tout en se consacrant au tournage sur bois. Mais il façonne encore pour quelques clients ces belles selles à l'arçon taillé sur pied parmi les rameaux de* verticcia, *l'osier sauvage, dont la forme épouse parfaitement la courbure.*

Phot. P. Tétrel.

△ *Jean-Laurent Giudicci, de Polveroso, en Castagniccia, s'enorgueillit du titre de bâteur. Il fabrique, en effet, des bâts d'âne et de mulet en frêne, armé de fer forgé. Si les vieux bâts patinés sont devenus objets décoratifs, ceux-ci servent toujours à transporter les piquets de châtaignier pour les vignes et bien d'autres charges d'un village à l'autre.*

Phot. P. Tétrel.

◁ *Toni Casalonga, l'initiateur de la Corsicada, est lui-même artiste et artisan. Le voici sculptant sur le devant de la Maison des artisans de Pigna, en Balagne, une tête en marbre de Corte. Il pratique avec un égal bonheur la gravure en taille douce.*

Phot. B. Hugo.

Départements d'outre-mer

Guadeloupe, Martinique, Guyane, Réunion...
On les appelle parfois les « confettis de l'empire ».
Cocotiers, sucre et épices
confèrent à ces départements une aura de carte postale
pas toujours conforme aux réalités économiques contemporaines :
bananes et canne à sucre créent un mode de vie
qui n'a plus grand chose à voir avec les temps du « Planteur de Caïffa ».
Mais on ne donne pas comme cela congé au soleil :
le « ti'punch » – rhum blanc, sirop de canne et citron vert –
est appelé à rythmer l'événement qui se présente, sinon à le susciter.
La biguine et le calendé ne vont pas tarder...
Le miracle des tropiques s'accomplit.
Pour le reste, point n'est besoin de gratter fort pour dénicher les nuances.
Les Antillais de couleur n'ont rien à voir avec les Bonis de Guyane
retournés à un style de vie africain en pleine forêt amazonienne.
Et encore moins avec les Indiens Wayampis ou Wayanas
qui vivent pratiquement nus, très loin dans l'intérieur,
sans ignorer pour autant l'usage du transistor, de la cocotte-minute,
et du moteur hors-bord sur leurs vieillles pirogues taillées dans la masse.

Le rhum à 59 degrés du père Labat

▷ *Globalement, la distillerie d'Édouard Rameau, à Poisson, se présente sous la forme peu avenante d'un amas de constructions qui semblent avoir beaucoup vécu. L'emploi de la tôle ondulée, pourtant courant sous les tropiques, atteint ici son sommet dans le chapiteau branlant qui coiffe la colonne à distiller.*

▽ *La tâche du coupeur est strictement réglementée : tailler la plante, qui fait souvent 3 m de haut, en morceaux de 1 m chacun que l'amarreur — une femme, la plupart du temps — réunit en paquets de dix. Vingt piles de vingt-cinq paquets, soit 5 000 morceaux de canne, représentent le travail d'une journée. Il faut ensuite porter assez rapidement la canne à l'usine afin d'éviter une déshydratation qui entraînerait une perte de poids et de substance.*

▷ *Arrivé à la distillerie, le planteur soumet son chargement au rite de la pesée, une charrette contenant de 1,5 à 2 t de canne. Ensuite, la canne passe entre les cylindres d'acier du broyeur, qui en exprime complètement le jus ou* vesou. *Cette opération se faisait autrefois dans des moulins actionnés par des bœufs ou par les vents alizés qui ne manquent jamais au niveau de la mer. Les vestiges de ces anciennes constructions parsèment Marie-Galante surnommée encore « l'île aux Cent Moulins ».*

▷▷ *Le résidu de la canne se présente sous la forme d'une volumineuse masse de copeaux assez secs, la* bagasse, *dont une grande partie brûlera dans cette chaudière, qui date de 1930, afin d'alimenter l'alambic en vapeur gratuite. Quant au reste dont la quantité n'est pas négligeable, on a essayé de le transformer en pâte à papier ou en panneaux de bois synthétique, mais sans grand résultat jusqu'à maintenant.*

C'est une petite distillerie de rien du tout. Mais bien qu'elle n'occupe pas une grande place dans le monde des affaires, le cœur des Guadeloupéens bat rien qu'à prononcer le nom de Poisson, dans l'île de Marie-Galante.

Évaluer à l'œil l'âge de cette petite vieille est une entreprise à laquelle s'avèrent incapables de répondre ses broyeurs ferraillants, ses réservoirs où le jus de canne fermente dans un superbe emballage de toiles d'araignée, sa machine dont on repère les tubulures à la vapeur qui s'échappe par toutes les jointures, son alambic noyé dans une sorte de tour de Pise en tôle ondulée...

Sous le rapport du modernisme et du rendement, l'endroit n'est certainement pas celui qu'il conviendrait de proposer à une mission parlementaire française en visite, comme on en voit tant aux Antilles pendant l'hiver métropolitain. Oui, mais voilà !... Ça, c'est du rhum !... Du vrai de vrai rhum « agricole » qui n'a rien de commun avec les produits, disons « industriels » pour être charitable, extraits derrière la chaîne du sucre quand il n'y a plus rien à en tirer, sauf pour un homme d'affaires.

Le système mondial des quotas, qui s'efforce de répartir l'anarchique culture de la canne à sucre au mieux des pays intéressés, réserve aux Antilles françaises une production globale de 1 025 000 tonnes. On en extrait sur place, entre les mélasses, 151 000 tonnes de sucre et 200 000 hectolitres d'un rhum dont 141 000

seulement sont exportés. Il est vrai que le consommateur antillais ignore le désagrément rédhibitoire que la taxe sur les alcools fait peser sur son homologue métropolitain.

Les chiffres, sans cesse en baisse, réduisent aujourd'hui le nombre des grandes usines à une ou deux en Guadeloupe, une en Martinique, obligeant la canne coupée à effectuer de longs parcours en camion.

Ce n'est pas le cas à Marie-Galante, où l'antique système des cabrouets, ces lourdes charrettes tirées par une couple de bœufs, demeure toujours en vigueur dans une île où le rythme de la vie demeure à l'écart des routes à grande circulation. Certes, la belle époque révolue de Sa Majesté le Sucre (et de l'esclavage !...) a expédié aux orties les vieilles « sucrotes » attachées à chaque plantation dont il ne reste plus, par-ci, par-là, fantômes pathétiques émergeant des collines, que de rares cheminées carrées ou quelques moulins mangés par les figuiers-maudits.

« L'eau-de-vie que l'on tire des cannes est appelée guildive. Les sauvages et indigènes l'appellent tafia », écrivait le père Labat vers la fin du XVII^e siècle, dans son *Nouveau Voyage aux îles d'Amérique.* Cet étonnant religieux-aventurier est l'inventeur — entre autres — d'un alambic dans lequel la rudimentaire guildive est devenue le rhum agricole d'aujourd'hui.

Du XVII^e siècle à nos jours, la minuscule distillerie Poisson n'a pas avancé plus vite que les cabrouets qui reviennent toujours à elle. Parler de son rhum étiqueté PÈRE LABAT ne lui en fera pas vendre une bouteille de plus : considéré par certains amateurs comme le meilleur de Marie-Galante, donc des Antilles, donc du monde (les Guadeloupéens ne sont pas chauvins), on n'en trouve pratiquement pas une bouteille en dehors de l'île, où les Marie-Galantais mâles ont quasiment dressé un rempart de leur corps pour lui interdire de sortir. Ils y parviennent avec une efficacité dont sont, paraît-il, jaloux les douaniers métropolitains placés à la frontière suisse, devant certaine évasion de capitaux.

◁ *Pour qui sait déchiffrer une étiquette de bouteille, celle du rhum de la distillerie Poisson est une véritable leçon d'histoire, de la guildive du père Labat au nom du grossiste, en passant par les 59° d'alcool avoués au lieu des 55 tolérés par la loi. Mais ce qu'elle ne peut révéler, c'est la qualité du liquide !*

△ *La distillerie Poisson ne manifeste aucune prétention quant au modernisme de ses installations. Sous l'auvent de tôle, la vapeur sortant de la chaudière gagne la colonne de distillation par un enchevêtrement de tubes qui se mêlent, sans jamais se confondre pourtant, à ceux qui amènent l'eau. L'ensemble complété de pompes souffle et cogne sans ébranler le flegme des chauffeurs qui mâchonnent des bouts de canne pour se désaltérer en attendant la douche réparatrice après l'effort.*

◁ *Le* vesou, *qui s'écoule en filet brun clair, constitue la matière première du rhum dit agricole. Une fois tamisé, il est acheminé par pompage dans de vastes cuves, où il fermente pendant deux à trois jours, à l'air libre. Bu très frais, le* vesou *ne le cède en rien aux jus de fruits habituels. C'est celui que proposent les petits marchands ambulants de Pointe-à-Pitre qui broient la canne sous les yeux de l'amateur avec un moteur Bernard.*

Photos D. Lérault-S. R. D.

Le règne en liesse de Sa Majesté Vaval

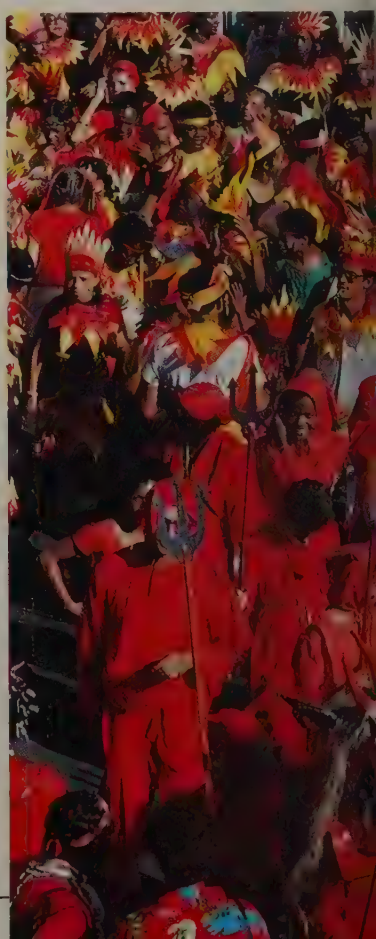
En Martinique — comme dans beaucoup d'autres îles des Antilles, notamment Grenade —, Carnaval bouleverse tout, absolument tout, de la mi-janvier au mercredi des Cendres. Ce n'est pas tant sa durée, qui en fait la plus grande fête de l'année, que l'ouverture qu'elle offre à l'évacuation d'un aspect du moi, comme disent les psychologues, dont la rétention perpétuelle pour cause de conventions sociales conduirait à la déprime fatale un peuple pas spécialement renfermé de nature.

Si les premiers samedis et dimanches, plutôt consacrés à une mise en train du genre vivement dansant, n'excluent pas le travail en intermède, les quatre derniers jours gras ne sauraient, en revanche, tolérer le moindre manquement à Sa Majesté Vaval. L'élection de la Reine donne le signal du marathon.

Ombre de ce monde en col dur et cravate, la dérision prend alors la rue d'assaut. Tout ce qui, dans les malles et placards, peut prêter à moqueries, persiflage, irrespect, plaisanterie, bravade, ironie, peut pourfendre le ridicule, les travers, bizarreries et caprices, se voit détourné de son usage primitif et hissé au niveau critique de la déraison pure par la foule énorme des terroristes locaux de l'action zygomatique directe.

△ *Dans une île où la légalité n'est pas la préoccupation principale des couples jeunes ou moins jeunes, le mariage burlesque atteint un état de dérision qui frise souvent les sommets de la commedia dell'arte. La spontanéité des acteurs n'épargne même pas le cérémonial, avec ce faux maire au sérieux plus vrai que nature.*

▷ *Il ne saurait y avoir de carnaval sans reine. Ce titre, toujours très disputé, place la jeune beauté distinguée dans une situation qui la privilégie bien au-delà des fêtes. La mini-reine qui l'accompagne, ici au Lamentin, fait son entrée — un peu timide — dans le monde des Grâces.* Madinina, *l'île des fleurs ou l'île des belles femmes, réserve à la reine l'honneur et l'avantage d'échapper au bizutage général du carnaval. Chaque quartier joue un rôle personnel dans le défilé, ou vidé. Pour confectionner les costumes, les participants mettent bien souvent leur argent en commun. La réalisation en est confiée aux femmes du groupe les plus douées pour la couture.*



▷ *À part les impotents et le personnel strictement nécessaire à assurer la survie de l'île pendant le carnaval, tout ce qui est valide se retrouve dans la rue. Cela fait beaucoup de monde pour voir déferler cette mer rutilante. Chaque groupe ayant choisi un thème, les costumes s'insèrent ainsi dans un ensemble cohérent. Ces diables rassemblés illustrent une légende plus ou moins rattachée à la magie, selon laquelle, pour obtenir le bonheur sur terre, il faut payer au diable le tribut d'un enfant. Les fourchettes géantes brandies par des ogres rouges sont destinées au repas du démon.*

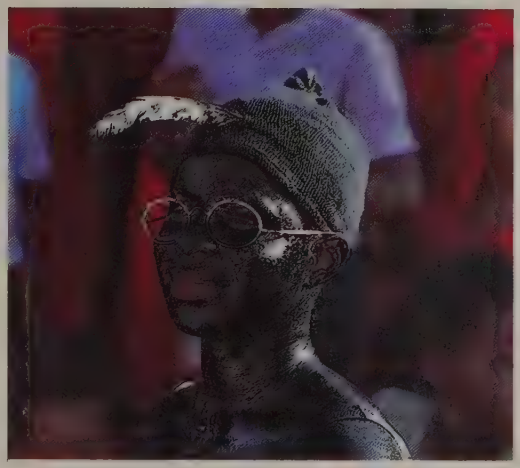
Si l'on ne pousse plus dans les églises, comme au temps du Moyen Âge, un prêtre monté sur un âne, ce sont tout de même les diables et les diablesses qui, désormais, font la loi dans ce monde renversé où le jour et la nuit se confondent. La consommation du *ti'punch* atteint l'allure hyperbolique des courbes de style tour Eiffel, ce dont l'état civil, aidé par l'anonymat du masque, accuse réception dans les délais prescrits par la nature.

Les mariages masculins, strictement burlesques, entre géants et nains, « manman baleine » et un « pitipiti », un bossu et une pin-up ou vice versa, ne font que singer explicitement des situations bien connues. Les hommes politiques, cela va sans dire, n'échappent pas à la caricature tendue par ces miroirs dont l'intention n'est jamais de blesser, mais d'amener, par le rire, à de saines réflexions.

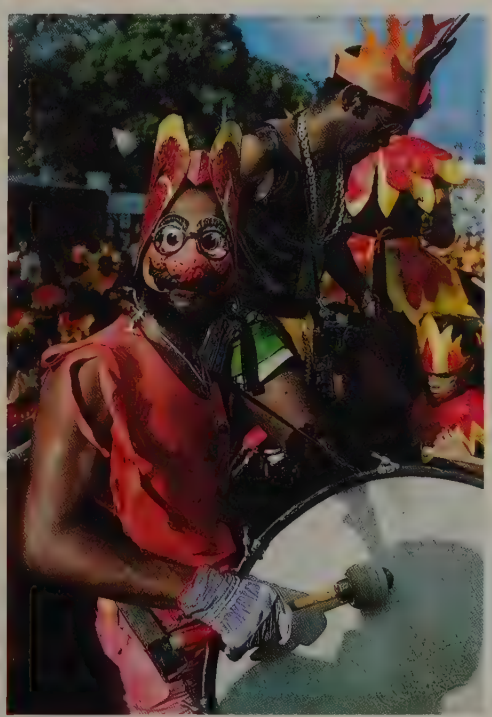
Bref, pris au jeu du quotidien renversé, on s'amuse tellement bien par rapport au quotidien vécu que le dernier jour est forcément jour de deuil. Le cortège parcourt une dernière fois les rues en dansant et chantant sur des airs de biguine : « Vaval pas quitté nous !... S'il te plaît, Carnaval, ne nous quitte pas encore ! Ne nous laisse pas tomber !... »

À la nuit, un grand mannequin de Vaval, dont la tête représente généralement une personnalité du pays, est brûlé sur la place au milieu d'une formidable cacophonie de musiques, cris, lamentations feintes et rires un peu laryngiteux.

Après quoi il ne reste plus qu'à tâcher d'extraire par divers moyens adéquats la part de feu qui demeure encore, si possible, sous la peau des diables et des diablesses toujours apparemment vivants. Demain, il sera toujours temps de redescendre sur terre...



◁ *Quelques* Neg' gros sirop *couverts de mélasse et de suie sèment la panique en cherchant à se frotter aux costumes blancs du public. Que l'on ne s'y trompe pas : il s'agit là d'une affirmation tout à fait freudienne de la négritude chère au poète Aimé Césaire, député-maire de Fort-de-France. Elle se présente plus ou moins consciemment comme un rappel à l'ordre d'un monde que l'on ne cherche plus à nier en s'enfarinant le visage, comme beaucoup le font encore durant ces quelques jours de fête.*



△ *Le dernier jour de carnaval est jour de deuil : nous sommes le mercredi des Cendres. Vaval est mort. Reste à l'enterrer dignement. Alors la rue vire franchement au noir et blanc. Certains vont même jusqu'à peindre sur leur tunique une tête de mort et des tibias entrecroisés. Au rouge diabolique des débuts succèdent le blanc symbolique des départs et le noir du silence éternel... pas avant demain, tout de même !... Vaval est mort, vive Vaval !...*

◁ *Aux Antilles, musique égale vie. La musique, c'est le cœur qui bat. Indissociable de chaque instant, elle est aussi indispensable au carnaval que les costumes. Des dizaines de petits orchestres, voire des* steel bands, *sèment la joie dans les moindres communes de l'île. Sans connaître la gloire du groupe Malavoi, dont les disques s'arrachent jusqu'en métropole, ils ne jouent souvent que pour le plaisir. Naturellement, Carnaval est pour eux l'occasion de se faire connaître.*

Phot. D. Lérault-S. R. D.

Les plumassières de Sinnamary

Cette grosse bourgade agricole de deux mille habitants, située à mi-chemin entre Cayenne et Saint-Laurent-du-Maroni, était fort animée lorsque, au premier quart de ce siècle, elle concentrait les aller-retour des chercheurs d'or qui, par le fleuve drainant un formidable réseau de capillaires, remontaient quêter le précieux métal jusqu'au cœur de la grande forêt vierge. À part ses jolies vieilles maisons de bois qui lui conservent un réel cachet, Sinnamary n'a gardé de ce passé que deux ou trois artisans attachés à transformer de rares paillettes en bijoux et à monter en médaillons ou pendentifs des pépites plus rares encore.

La chasse, la pêche et l'agriculture occupent une partie de la population, dont les ressources pas très élevées appellent un complément. Ce sont les religieuses de l'orphelinat qui ont eu l'idée, il y a quelques années, d'inciter les femmes de la région à fabriquer chez elles des fleurs avec les plumes des aras arc-en-ciel, des perroquets verdoyants, des aigrettes blanches et des dizaines d'autres espèces d'oiseaux qui pullulent dans les dix kilomètres de l'estuaire. Mais ce sont surtout les ibis rouges qui retiennent l'attention de ces horticultrices en chambre.

Vivant en compagnie de plusieurs milliers d'individus au bord de la mangrove qui leur sert à la fois de coopérative d'alimentation, de refuge et de nursery, ces superbes échassiers, cousins de nos flamants roses, ne

▽ *Le pistil de ce superbe hibiscus est formé d'un ensemble de barbes arrachées à leur penne et frisées entre le pouce et la lame d'un couteau ou d'une paire de ciseaux pour lui imprimer cette forme aérienne. Elles sont maintenues sur la tige de fil de fer par un brin de coton minutieusement enroulé, comme le seront les pétales et les sépales, dont le mouvement élégant et naturel relève du même procédé que la frisure du pistil.*

Phot. D. Lérault - S.R.D.

Phot. D. Lérault - S.R.D.

△▷ *Elles sont environ quatre-vingts à travailler à temps plus ou moins complet les plumes d'oiseaux pour en faire des fleurs de rêve. Le fonds de commerce n'est pas coûteux : de vieilles boîtes en carton et une paire de ciseaux, du coton de couleur et du fil de fer de fleuriste. Pas de frais de gestion. Une main-d'œuvre limitée à une seule personne travaillant à domicile : la définition même de l'artisanat. Et tout est affaire de goût. Les jeunes femmes regardent faire celles qui savent, et elles s'y mettent à leur tour. Première opération : laver très soigneusement les plumes et les sécher au soleil. Seconde opération : choisir sa palette en fonction du modèle visé. Pour le jaune et le vert, il y a le perroquet ; pour le blanc, le canard ; pour le rouge, l'ibis ; pour le noir, le canard encore et le hocco. Il ne reste plus ensuite qu'à tailler les plumes en forme de pétales.*

Phot. D. Lérault - S.R.D.

Phot. D. Lérault - S.R.D.

sont pas d'une approche facile. Mais les chasseurs de Sinnamary, habitués à traquer par ailleurs un gibier aux défenses remarquablement astucieuses ou dangereuses, comme l'anaconda (une spécialité culinaire locale), ne sont pas eux-mêmes des enfants de chœur. Et puis, la production assez limitée des fleurs n'est pas un réel motif d'incitation au meurtre. Notons au passage que l'intérêt des artistes n'épargne pas les canards domestiques, dont certaines plumes d'un noir profond sont du plus bel effet dans les compositions recherchées, ainsi que les plumes de pintade.

La collecte effectuée, les plumes nettoyées, lissées, bichonnées, serrées dans des boîtes — mais pas trop, afin de leur épargner de vilains faux plis —, la matière première étalée sur la palette, la mise en scène commence. Car il s'agit bien de cela : concevoir un montage de couleurs et de formes tel que l'ordonnance de l'artificiel soit perçue plus vivement que le naturel ordinaire. C'est ce coup de main que l'on appelle habituellement talent.

Bien entendu, si l'on parlait en ces termes aux « plumassières » de Sinnamary, elles en glousseraient sur le registre aigu en se tapant sur les cuisses : « Mo ka ari » ... « Je ris »... C'est que pour elles, même en y mettant tout leur cœur, il n'y a pas de quoi fouetter un chat : « Mo pou ka compren' comment ça pouvé rivé »... « Je ne comprends pas comment ça peut se faire »...

Pas d'importance : cela est. Amaryllis idéalisées dans l'aérien, rouges hibiscus au pistil provocant, bougainvillées en grappes, glaïeuls, œillets, bractées roses, une orchidée aux formes tourmentées par-ci par-là... L'étonnant de l'affaire, c'est qu'ayant appris à redouter le goût abominable des mignardises en tout genre habituellement servies à l'amateur de souvenirs, ledit amateur se surprenne à papillonner devant ces fleurs de rêve avec l'œil allumé d'un herboriste tombant du ciel dans un secteur protégé de l'Évolution.

Phot. D. Lérault - S.R.D.

L'avantage de ces « trucs en plumes » sur les grands bouquets d'anthuria, de balisiers ou autres flamboyantes « queues de langouste » dont s'encombrent souvent les voyageurs (...euses) en partance de l'aéroport de Cayenne-Rochambeau, c'est que, objets inanimés bien que chargés d'une âme, comme dirait le poète, ils véhiculent un peu plus longtemps leur charge de rêve et de mémoire.

Phot. D. Lérault - S.R.D.

Phot. D. Lérault - S.R.D.

Phot. I. Schwart - Image Bank

◁ △ *Glaïeuls feu ou sombres, bougainvillées roses, grosses boules de buissonardent qui évoquent les hortensias, marguerites immaculées, mais aussi roses de toutes nuances, hibiscus étincelants et fleurs sans nom. Car il arrive qu'emportées par l'inspiration, tels des horticulteurs créateurs de variétés nouvelles, les femmes de Sinnamary inventent de toutes pièces de merveilleux spécimens. Promenade dans le catalogue des productions de Sinnamary, promenade pour rêver comme on le ferait dans le « jardin extraordinaire » de Charles Trenet... Mariage de l'oiseau — ici l'ibis rouge —, symbole de l'âme, et de la fleur, image édénique.*

Les beaux jours de Cilaos

▷ *La broderie est tellement bien implantée à Cilaos que l'on croit, à tort, à un artisanat très ancien. En fait, elle vit le jour au début du siècle, lorsque la fille du docteur Mac Auliffe apporta de Bretagne la technique du ténériffe : broderie sur un réseau de fils tendus sur un carton rond. Ce principe se retrouve aujourd'hui dans le tambourin constitué de deux cercles de bois qui, en s'emboîtant, tendent le tissu parfaitement et permettent un travail plus régulier. C'est un artisan de Bras-Sec qui fabrique les tambourins des brodeuses.*

Phot. R. Benard-S.R.D.

Avec ses allures de chaos à l'échelle quasi cosmique, le cirque de Cilaos ne semble pas particulièrement porter la délicatesse dans ses flancs. C'est pourtant dans ce cadre d'une brutalité inouïe que se réalisent des œuvres exigeant un goût et une patience de fée : ces jours — et non ces dentelles, comme on dit parfois — auxquels les femmes consacrent des mois, parfois des années.

Au début de ce siècle, quand le docteur Mac Auliffe arriva à l'établissement thermal où l'on traite sensiblement les mêmes affections qu'à Vichy, sa fille, qui l'accompagnait, s'interrogea sur l'emploi qu'elle pourrait bien faire de son temps. La route n'existait pas encore. Pour parvenir jusqu'ici, les malades étaient montés en chaise à porteurs par de solides gaillards qui se relayaient une journée entière sur un sentier à mules. Comme elle maniait l'aiguille avec un certain bonheur, elle se mit à exercer son talent dans un domaine où les femmes ne tardèrent pas à lui emboîter le pas.

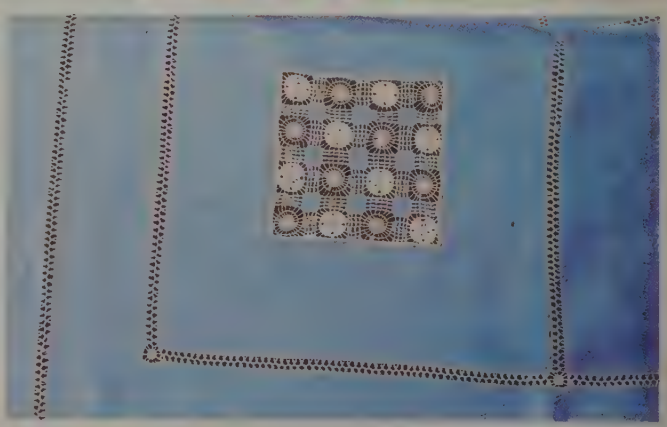
L'émulation s'en mêlant, les jours de Cilaos acquirent très vite une certaine réputation. Comme les maîtresses des grandes maisons d'en bas achetaient volontiers leur production aux femmes des hauts de l'île, celles-ci

△ *Pour tracer les motifs, on utilise généralement un patron en papier. Mais la brodeuse expérimentée dessine directement ses repères sur le tissu, du bout de l'ongle. Les fils témoins, tirés ensuite à l'aiguille, donnent le plan à suivre. Le découpage, qui se fait avec de petits ciseaux fins et pointus, consiste à évider les carrés dégagés par les plans. Lorsque les pleins et les vides sont déterminés, la brodeuse procède au lançage des fils DMC qui serviront de base aux motifs. Selon un code bien établi, on ramasse les fils restant entre les carrés évidés au point de nœud et on renforce le bord de l'ouvrage à l'aide d'un feston.*

Phot. R. Benard-S.R.D.

▷ *Le choix du tissu varie en fonction de sa destination. Pour les nappes, napperons, sets de table, parures de lit, les brodeuses utilisent la toile de lin ou le pur fil. La soie et le tergal sont réservés à la lingerie fine, aux robes et aux chemisiers ; l'organdi aux pochettes ; la migaline aux brassières des nouveau-nés et aux mouchoirs. Le rapport travail-salaire, totalement incompatible avec les normes contemporaines, syndicales ou pas, font que l'ouvrière de Cilaos appartient à un monde révolu où le temps ne compte pas plus que la peine. Vendu cinq, six ou sept mille francs, un service de table ne paraît plus une prétention hors de rapport avec l'objet lorsqu'on sait qu'une année entière est nécessaire pour mener à bien un tel travail.*

Phot. A. Nouri-S.R.D.



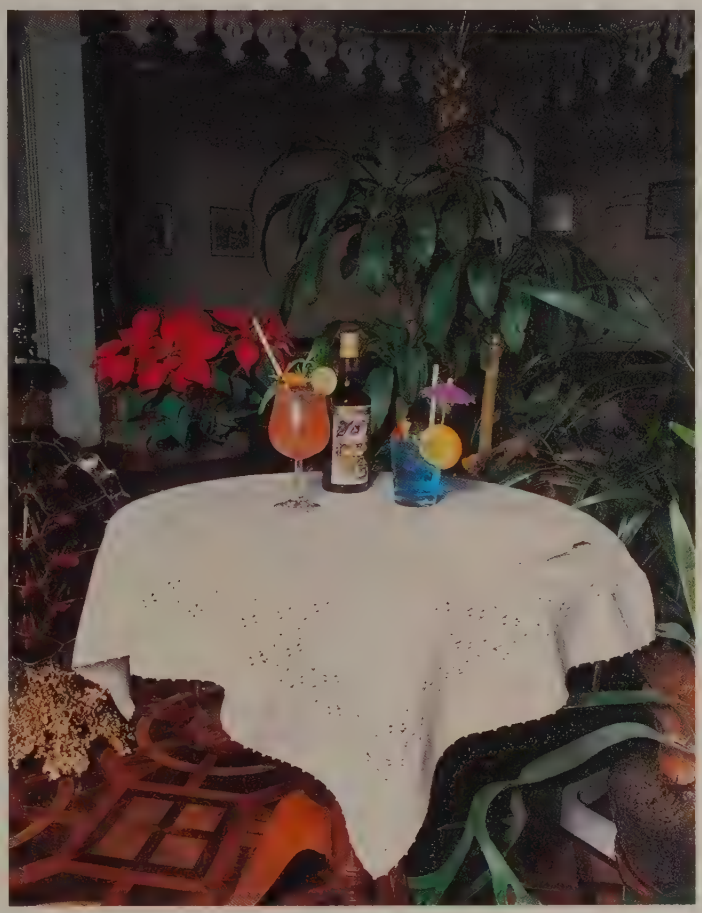
conçurent l'idée d'un complément de ressources qui fit son chemin dans toute la région.

Pendant des années, les brodeuses apprirent à travailler en regardant simplement faire les autres. Les petites filles commençaient avec leur mère dès l'âge de sept ou huit ans. À côté de l'ouvroir créé en 1953 par sœur Anastasie Técher, qui estime avoir formé jusqu'à maintenant plus de trois cents jeunes filles, un centre vient d'être ouvert afin de maintenir et encourager un artisanat qui confine à l'art tout court.

Limitée pendant longtemps à une utilisation locale lors des cérémonies des naissances et des mariages, ainsi que pour le service de l'église, la production de Cilaos a fini par déborder les frontières de l'île en retenant l'intérêt des voyageurs. Les robes de mariée et le travail des draps atteignent des prix fort élevés. Mais comme les réalisations demandent parfois une année entière, il serait difficile de prétendre que les brodeuses roulent sur l'or : une jeune fille qui trouve à s'employer autrement n'hésite pas.

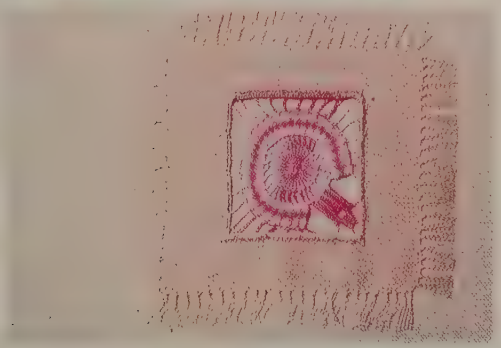
Que de chefs-d'œuvre sortent pourtant des mains des femmes de Cilaos ! Et tout cela avec quoi ? Deux cerceaux de bois pour tendre la toile en un tambourin qu'elles portent comme un enfant, une paire de ciseaux à broder, des aiguilles ordinaires et du fil DMC.

Le reste est affaire de temps et d'une technique qui ne pèserait pas grand-chose si ce don du cœur qu'est l'amour de la belle ouvrage ne venait apporter sa valeur ajoutée sans prix à celui d'un produit dont la réputation n'est plus à faire, depuis que la layette réalisée par Mme Julien Paus a porté sur les fonts baptismaux un des enfants de la reine d'Angleterre.



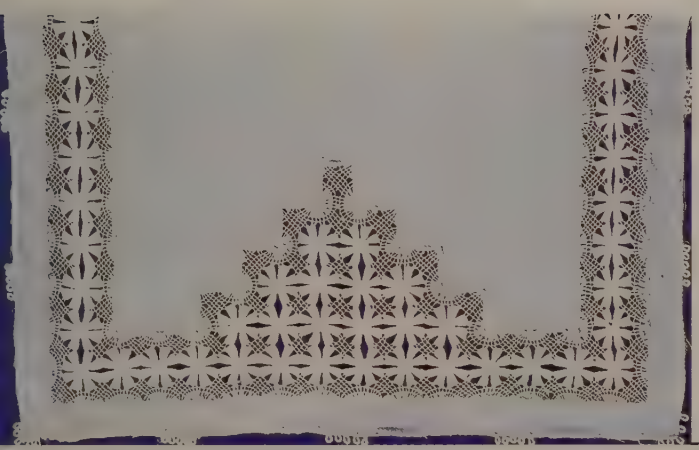
▽▷ *On distingue quatre catégories dans les jours de Cilaos : ancien, moderne, de biais et filet. À chacune d'elles, une technique appropriée et des difficultés d'exécution. Quant aux motifs, ils sont innombrables mais traditionnels. Véritable conservatoire de la faune et de la flore de l'île, ils portent des noms évocateurs : paille-en-queue, escargot sept tours, fil d'araignée, étoile de mer, papillon — celui de sœur Anastasie —, pâquerette, marguerite, dahlia, bleuet, trèfle, hibiscus, souci, grenadine... tout un herbier, et aussi croix de Malte, éventail, couronne, dents de scie, girouette.*

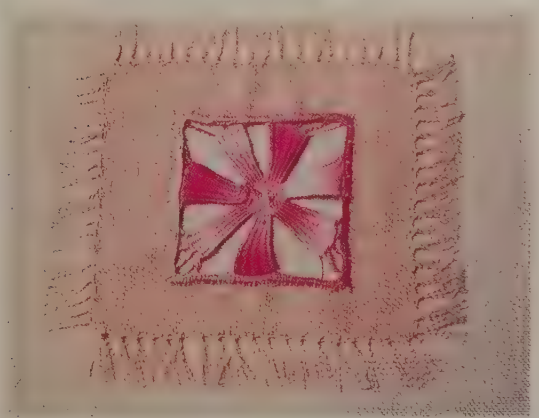
Phot. A. Nouri-S. R. D.



△ *Si la couleur du punch dépend de l'inspiration du moment et de modes venues souvent d'ailleurs, le cadre, lui, reste très authentiquement réunionnais. Sur un guéridon taillé dans le tamarin par un artisan de l'île, on a jeté une nappe écrue au motif paille-en-queue, l'oiseau du pays, qui laisse admirer la marqueterie du parquet composée de bois exotiques.*

Phot. A. Nouri-S. R. D.





DES CHOSES ET DES MOTS

La richesse du langage artisanal est infinie. Les mots techniques portent volontiers en eux une image rappelant une forme, une fonction ou une idée empruntée à une autre chose appartenant à un univers familier. L'humour, les animaux, prennent fréquemment leur part dans ce vocabulaire dont voici quelques exemples.

A B

Aluette. Jeu espagnol de 48 cartes pratiqué par les pêcheurs terre-neuvas de Fécamp.

Ane. Étau de menuisier dont la forte mâchoire est appliquée sur un établi.

Basse lisse. Technique de tissage à l'envers, à l'aide d'un miroir placé sous la chaîne.

Bibelots. Plants d'osier prêts au repiquage.

Bigorneaux. Petites enclumes servant aux chaudronniers pour donner des formes diverses au métal battu.

Binelle. Corbeille destinée à recevoir la pâte du pain.

Bise aigue. Outil de menuisier destiné à creuser les mortaises.

Blain. Petit bateau à fond plat.

Blutoir. Meuble apparu dans les fermes au milieu du XVIII[e] siècle et servant à tamiser la farine.

Bolet. Balcon des châtaigneraies.

Bouchon. Jeu de plein (Normandie) pratiqué en Bretagne sous le nom de « galoche ».

Bouillotte. Alambic des bouilleurs de cru.

Brabant. Instrument archaïque de labour, tiré par un attelage de bœufs ou de chevaux.

Buffadou. Soufflet avec lequel on attise la flamme (Auvergne).

Buron. Refuge nocturne et lieu de préparation des fromages (Cantal).

C

Cardage. Démêlage et redressage des fibres de la laine.

Carreau. Lime grossière.

Caseyeur. Fabricant de casiers à homards (Bretagne).

Cercueil. Type d'horloge normande en forme de pyramide inversée. L'horloge « demoiselle » se distingue par ses formes renflées.

Charitons. (ou « charitables »). Frères de la charité qui assurent à moindres frais l'enterrement des laïcs (Normandie, Nord, Pas-de-Calais).

Chemin de fer. Les tailleurs de pierre emploient ce rabot à sept lames pour gratter et user la pierre.

Chien. Mâchoires pivotant autour d'une goupille et servant à monter la cambrure d'une chaussure. Désigne également le maillet employé exclusivement à mettre en place le dernier cercle d'une barrique.

Ciergier. Fabricant de cierges.

Cochonnet. Moule à kouglof (Alsace).

Colombe. Varlope (long rabot) de tonnelier.

Constateur. Compteur enregistrant l'heure d'arrivée des pigeons voyageurs engagés dans une compétition (Pas-de-Calais).

Couade. Petit récipient, en bois de hêtre, posé sur le seau pour se laver les mains.

Cuiller. Outil servant à creuser l'intérieur des sabots.

D E

Débourrage. Préparation d'un jeune cheval au dressage.

Démariage. Suppression des jeunes betteraves en surnombre (Aisne).

Écritoire. Petit meuble de rangement et d'appui dont la conception remonte au Moyen Age.

Embouche. Désigne le temps où les bêtes sont mises à l'engrais dans les champs.

Étimier. Meuble avec une étagère à claire-voie conçu de façon à permettre l'égouttage des assiettes et des plats (Picardie).

F G

Force. Instrument servant à la tonte des moutons.

Galoubet. Flûte provençale à trois trous dont s'accompagne le tambourinaire.

Goupillon. Petit balai fait de crin de fer. Les forgerons l'utilisent pour arroser légèrement leur feu afin de l'activer.

Gouge. Ciseau de menuisier creusé en canal.

Gougère. Friandise bourguignonne à base de pâte à choux et de gruyère.

Goujat. Apprenti maçon.

Goujon. Cheville servant à lier certaines pièces de construction.

Guillaume. Sorte de rabot.

H I

Haloir. Endroit où les fromages perdent leur humidité (Normandie).

Hirondelle. (ou guillotine). Couteau de bourellier à deux manches.

Indienneurs. Ouvriers du textile spécialisés dans les tissus dits « à l'indienne » (Mulhouse).

L M

Langue de carpe. Ciseau trapu de serrurier.

Lirette. Tissu réalisé à partir de serpentins de diverses étoffes.

Lisse ou lice. Cordelette de lin portant un maillon dans lequel passe un fil de chaîne sur un métier à tisser.

Lissier ou licier. Ouvrier qui monte les lices d'un métier à tisser.

Maie. Sorte de coffre monté sur pieds servant à pétrir et à conserver le pain familial.

Maître à danser. En menuiserie, cet appareil sert à mesurer l'écartement intérieur d'une mortaise ou d'un trou.

Marotte. Forme souvent peinte ou décorée comme une tête, servant à conserver l'échaffaudage délicat des coiffes traditionnelles (aujourd'hui les perruques). Certaines, en terre cuite, étaient chauffées de l'intérieur à l'aide de braises : ce sont les marottes à repasser.

Mécanique. Frein à manivelle d'un tombereau.

Mentchikoffs. Douceurs au chocolat praliné, enrobées d'un glaçage à la pistache.

Minette. Minerai pauvre (Lorraine).

Moine. Chaufferette pansue pour les lits. Désigne aussi, chez les forgerons, une boursouflure qui vient à l'acier en le forgeant : elle est généralement due à une crasse qui empêche le métal de se souder.

Mousseux. Artisan travaillant dans les bois à la recherche de la mousse.

P

Paillassou. Sorte de panier en paille de seigle dans lequel on déposait, en Auvergne, la pâte à pain pour la transporter jusqu'au four.

Panier de leveuse. Panier à couvercles transportant les travaux de dentelles.

Petit breton. Désigne un décor d'assiette fabriqué à Quimper au XIX^{e} siècle.

Plioir. Planchette sur laquelle les dentellières enroulaient leur travail.

Prés salés. Appellation « contrôlée » d'une qualité de moutons engraissés dans les prés en bordure de mer (Manche).

R

Rainette. Une extrémité de ce fer plat contient un crayon, tandis que l'autre est utilisée pour donner de la « voie » aux scies.

Razet. Crochet à quatre branches servant à détacher la cocarde du front du taureau.

Repassoir. Fer à repasser en céramique, creux, que l'on remplit de braise (Normandie).

Roubines. Etendues d'eau douce riches en anguilles.

Ruine. Outil destiné à polir l'intérieur d'un sabot.

S

Sabotage. Fabrication des sabots.

Saignée. Dessin creusé dans le bois, dans lequel vient se loger la pièce de marqueterie d'un bois différent.

Salir. Vieillir une pièce d'étain polie.

Saurisseur. Fabricant de poissons fumés.

Sauterelle. Aiguillage mobile portatif utilisé pour sortir un véhicule d'une voie existante. Fausse équerre permettant de relever ou de reporter un angle quelconque. Appareil permettant la manutention de matières en vrac. Mécanisme des anciens cordiers.

Sauterellier. Pêcheur de crevettes dites « sauterelles de mer ».

Séage. Appelé aussi « banc de ménage », le séage servait à ranger les seilles avec lesquelles on allait puiser de l'eau.

Sella de molzer. Siège à traire fixé à la ceinture du vacher.

T

Tambour. Nasse d'osier en forme de couronne posée sur le fond à marée basse (côtes de la Manche).

Têtu. Marteau rudimentaire utilisé par le tailleur de pierre.

Toplette. Ancien nom du mazagran dans le sud de la France.

Tournée. Outil utilisé pour défoncer les terrains durs.

Traite. Buffet bas picard comptant entre trois et six portes.

CREDITS PHOTOGRAPHIQUES

P. 8, *Plateau corrézien, terre d'élection des moutons,* photo Sudres-Scope. P 12, *Intérieur de maison aux murs de granit dans la région d'Auray (Morbihan),* photo E. Moulin. P. 24, *le « panneteur » de Saint-Georges-de-Pointidoux, près de la Roche-sur-Yon en Vendée,* photo D. Lérault. P. 36, *Dominant la Dronne, le village d'Aubeterre en Charente,* photo M. Guillard-Scope. P. 46, *Inspection des filets au retour de la pêche dans le Calvados,* photo D. Lérault. P. 58, *Affinage de Maroilles dans l'Aisne,* photo D. Lérault. P. 66, *Village de Boeschepe au cœur des monts de Flandre,* photo D. Lérault. P. 72, *Bords de Marne à Saint-Maur-des-Fossés,* photo Bouillot-Marco Polo. P. 86, *Forêt dans les Vosges alsaciennes,* photo S. Marmounier. P. 92, *Maison de la Monnaie, bel exemple d'architecture gothique à Vic-sur-Seille en Moselle,* photo Cuny-Explorer. P. 98, *Artisan en bonneterie devant son métier à Villemaur-sur-Vanne dans l'Aube,* photo G. de Laubier. P. 106, *Sculpture du cordonnier de Semur-en-Auxois conservée au musée de Villiers-Saint-Benoit dans l'Yonne,* photo Sappa-Cedri. P. 116, *Résurgence de la source de l'Ain, près de Nozeroy dans le Jura,* photo Richard-Diaf. P. 124, *Maison à pans de bois du XIV^e^ siècle à Chinon, en Indre-et-Loire,* photo Rives-Cedri. P. 136, *Turenne (Corrèze), cité médiévale bâtie à flanc de colline,* photo Sudres-Scope. P. 144, *Toit de chaume en Haute-Loire constitué de gerbes de seigle très serrées,* photo Veiller-Explorer. P. 156, *« Bateaux-libellules » dans un petit port de l'estuaire de la Gironde,* photo M. Guillard-Scope. P. 170, *Costume traditionnel des groupes folkloriques en Ariège,* photo Sudres-Scope. P. 190, *Le Tarn vu du roc des Hourtons, en Lozère,* photo S. Chirol. P. 202, *Chapelle de Notre-Dame-des-Vernettes, dans la Tarentaise (Savoie),* photo R. Morin. P. 220, *Pins « pignons » ou « parasols » déployant leur cime arrondie au-dessus du maquis du Var,* photo J. Guilard-Scope. P. 236, *Austère paysage du parc régional de Vizzavona, au sud de Corte en Haute-Corse,* photo B. Henry. P. 242, *Récolte de la banane en Martinique,* Photo L. de Selva.

SIGNATURES :

Les textes de cet ouvrage ont été confiés aux auteurs suivants :

Bernadette de Castelbajac : Ille-et-Vilaine, Seine-Maritime, Nord, Nièvre, Savoie, Dordogne (158), Pyrénées-Atlantiques (160), Lot-et-Garonne, Gers, Hérault, Aude, Gard, Lozère, Pyrénées-Orientales, Var, Alpes-Maritimes, Bouches-du-Rhône (234).

Dominique Clerc : Essonne, Hauts-de-Seine, Yvelines, Seine, Seine-Saint-Denis, Val-de-Marne, Val-d'Oise, Seine-et-Marne, Hautes-Pyrénées, Haute-Garonne (186).

Louis Doucet : Guadeloupe, Martinique, Guyane, Réunion.

Michel Doussy : Finistère (14), Côtes-du-Nord, Saône-et-Loire, Gironde.

Bernard Hennequin : Somme, Haute-Marne, Loire-Atlantique, Mayenne, Vendée, Charente-Maritime, Vienne, Cher, Indre, Indre-et-Loire, Doubs, Cantal, Puy-de-Dôme, Ain, Rhône, Tarn-et-Garonne, Hautes-Alpes.

Jean Hureau : Corse-du-Sud, Haute-Corse.

Jean-Claude Lamontagne : Aisne, Meurthe-et-Moselle, Charente, Loiret, Jura, Haute-Saône, Corrèze, Creuse, Ardèche, Aveyron, Vaucluse, Bouches-du-Rhône (232).

Michèle Lamontagne : Vosges, Deux-Sèvres, Côte-d'Or, Haute-Savoie, Landes, Lot, Tarn, Ariège, Haute-Garonne (184), Alpes-de-Haute-Provence.

Jacques Legros : Morbihan, Pas-de-Calais, Aube, Bas-Rhin, Haut-Rhin, Yonne, Allier, Loire, Isère.

Catherine Poterlot : Eure, Maine-et-Loire, Sarthe, Haute-Loire, Haute-Vienne, Drôme.

Guy Pradère : Oise, Pyrénées-Atlantiques (162).

Jacqueline Pradère : Finistère (16), Calvados, Manche, Orne, Eure-et-Loir.

Jacques Rousseau : Ardennes.

*Les textes de présentation des régions sont d'***André Bourguignon.**

André Velter, *qui a rédigé la préface, est avec* **Marie-José Lamothe** *l'auteur du* Livre de l'outil.

Imprimerie MAURY – 45330 Malesherbes – Dépôt légal : Janvier 1986
N° de série éditeur 13178 – Imprimé en France *(Printed in France)*
516306 – Janvier 1986

Chez le même éditeur

collection
DES PAYS ET DES HOMMES

Un immense reportage à travers le monde pour y découvrir la réalité du quotidien pour les hommes de chaque pays, en les regardant vivre aujourd'hui, en observant la manière dont notre XX[e] siècle est vécu dans chaque contexte local.

En albums, par pays ou région naturelle :

- La Chine
- Le Japon, la Corée
- L'Insulinde, Philippines, Indonésie, Malaysia
- L'Inde, le Népal, Sri Lanka
- Le Brésil
- Le Mexique, le Guatemala
- Les États-Unis d'Amérique
- Le Canada
- Les Antilles
- L'Espagne, le Portugal
- Les îles Britanniques
- La Scandinavie
- L'U.R.S.S.
- Égypte, Israël
- Australie, Nouvelle-Zélande.

En beaux volumes reliés, par groupes de pays ou de régions :

- L'Extrême-Orient
- L'Amérique du Sud
- L'Amérique du Nord
- L'Amérique centrale et les Antilles
- L'Europe de l'Ouest
- L'Europe du Nord
- L'Europe de l'Est
- Maghreb, Proche-Orient
- Asie des steppes et des moussons
- L'Australie et l'Asie du Pacifique.

Chaque volume cartonné (23 x 29 cm), tout en couleurs.

Gravure sur arme (Saint-Étienne). *Phot. R. Mazin-S.R.D.*

En Guyanne, travail de l'or. *Phot. D. Lérault.*

Dentelle au point d'Alençon (XIX[e]), détail. *Phot. Y. Busson.*

Gourde et bouteille basse, faïences anciennes de Martres-Tolosane. *Phot. Musée de Sèvres-J.-P.-Germain-S.R.D.*

Jaquette et reliure : Gérard Fritsch.

MÉTIERS D'ART et de traditions

Pour chaque région de France et d'outre-mer, cet album présente un vaste panorama de l'artisanat traditionnel, s'attachant aux métiers connus autant qu'aux productions locales et curieuses, et remettant en valeur certaines manifestations populaires.
Ainsi, tous les amoureux du passé et les amateurs d'objets d'art découvriront, dans chacune des doubles pages richement illustrées, les gestes d'un métier, les instants d'une tâche rituelle, le rythme d'une fête... Un voyage nostalgique dans le présent, en suivant les filandières d'Ouessant, le vannier de Thiérache, l'affineur de la Brie, la brodeuse-perleuse de Lunéville, les lissiers d'Aubusson, les ébénistes de Revel, le facteur d'orgues, les plumassières de Sinnamary, le rhumier de Marie-Galante...

Larousse

9 782035 163066

ISBN 2-03-516 306-4